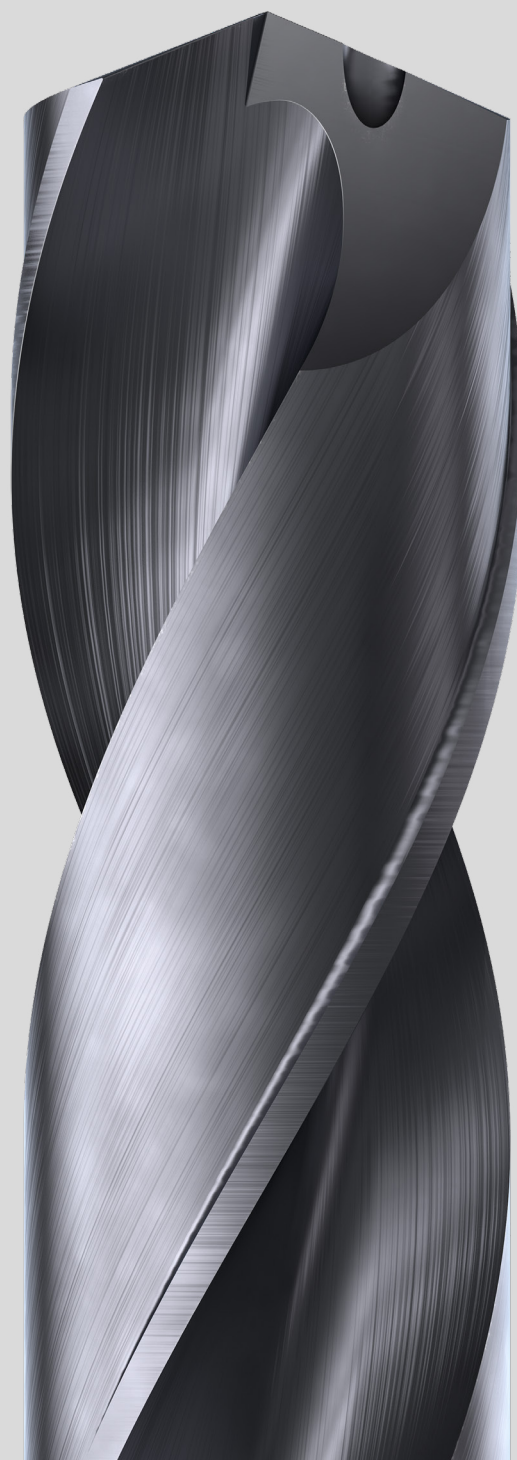


Универсальные инструменты

ПОЛНЫЙ АССОРТИМЕНТ УНИВЕРСАЛЬНОГО ЦЕЛНОТВЕРДОСПЛАВНОГО РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА
ДЛЯ ЭФФЕКТИВНОЙ ОБРАБОТКИ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ
СВЕРЛЕНИЕ
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ
РАЗВЁРТЫВАНИЕ



Фрезерование

Цельные твердосплавные концевые фрезы CoroMill® Plura	A4
Фрезы для тяжелой черновой обработки	A5-A17
Фрезы для средней черновой обработки	A19-A21
Фрезы со стружкоделительными канавками для черновой обработки	A23
Фрезы со сферическим концом для профильной обработки	A25-A27
Фрезы для обработки фасок	A29

Сверление

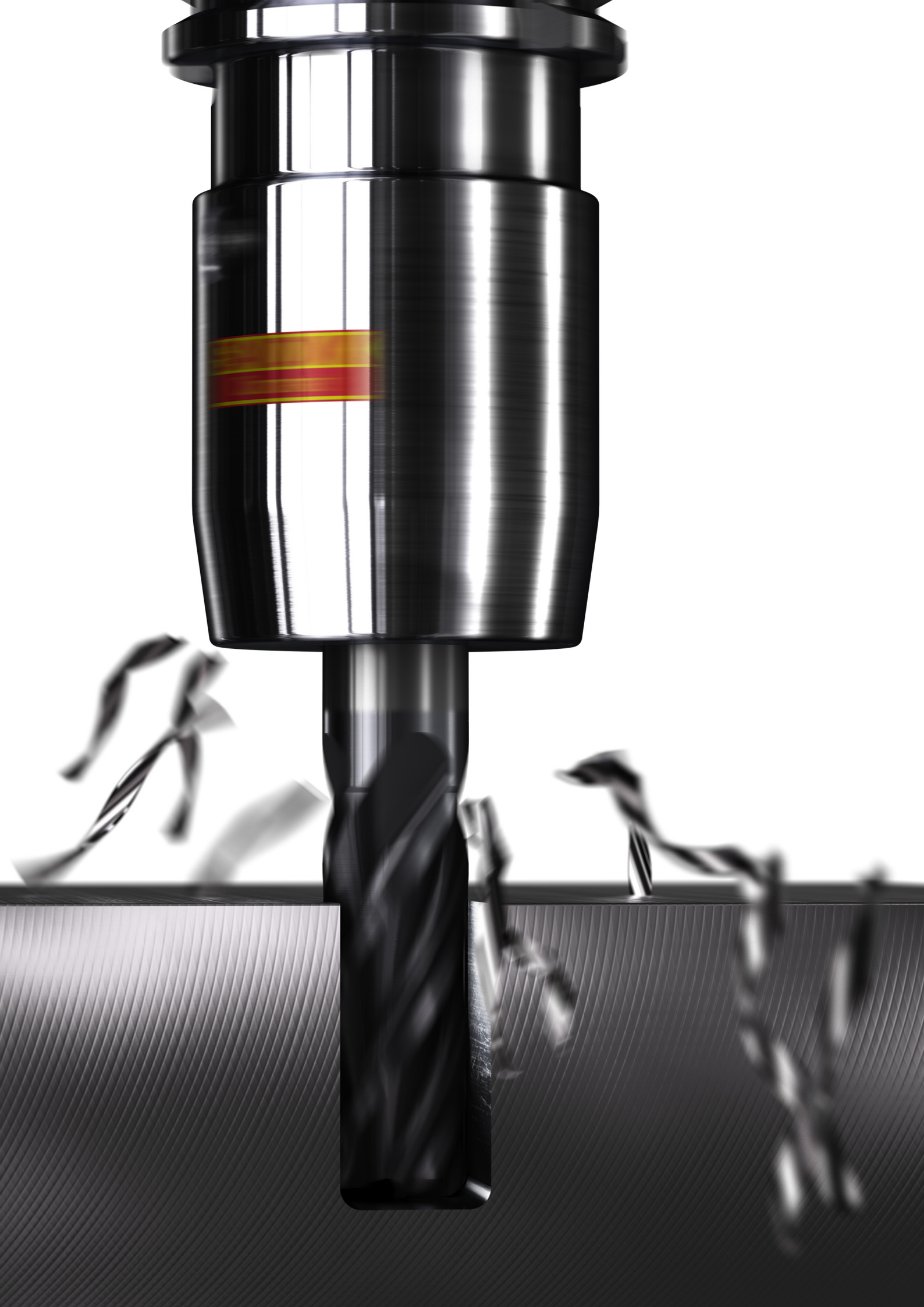
CoroDrill® 460	B2
Цельное твердосплавное сверло	B3-B21
Сверло для обработки ступени и фаски	B22-B23

Нарезание резьбы метчиками

CoroTap™ 200	C3
Метрическая (M)	C4-C6
Метрическая с мелким шагом (MF)	C7-C9
UNC	C10-C11
UNF	C12-C13
G	C14
CoroTap™ 300	C15
Метрическая (M)	C16-C18
Метрическая с мелким шагом (MF)	C19-C21
UNC	C22-C24
UNF	C25-C27
G	C28

Развёртывание

CoroReamer™ 435	D2
Для обработки глухих отверстий	D3-D4
Для обработки сквозных отверстий	D5-D6



Фрезерование

Практические рекомендации по выбору инструмента







CoroMill® Plura

Универсальные											P	M	K	N	S	H	O	Стр.
Фрезы для тяжёлой черновой обработки	+++	++		++	+	+	++				•	•	•	•	•			A5-A17
2 зуба	+++	+		+	+	+	++				•	•	•	•	•			
3 зуба	++	++		+	+	+	++				•	•	•	•	•			
4 зуба	+	+++		++	+	+	+				•	•	•	•	•			
Фрезы для средней черновой обработки	++	+++		+++	++	++	++				•	•	•	•	•			A19-A21
3 зуба	++	++		++	++	++	++				•	•	•	•	•			
4 зуба	+	+++		+++	++	++	+				•	•	•	•				
Фрезы со стружкоделительными канавками для черновой обработки	++	+++		++	++	++	+				•	•	•		•			A23
Фрезы для профильной обработки			+++								•	•	•	•	•			A25-A27
Фрезы для обработки фасок							+++	+++			•	•	•	•	•	•		A29

Обозначение операций обработки

Фрезерование уступов 	Профильное фрезерование 	Фрезерование карманов 	Фрезерование пазов
Плунжерное фрезерование 	Врезание под углом 	Фрезерование внутренних фасок 	Винтовая интерполяция
Фрезерование наружных фасок 			

Цельные твердосплавные концевые фрезы CoroMill® Plura

	Фрезы для тяжелой черновой обработки	Фрезы для средней черновой обработки	Фрезы со стружкоделительными канавками для черновой обработки	Фрезы со сферическим концом для профильной обработки	Фрезы для обработки фасок
					
Обрабатываемый материал	Для различных материалов твердостью ≤ 48 HRC	Для различных материалов твердостью ≤ 48 HRC	Для различных материалов твердостью ≤ 48 HRC	Для различных материалов твердостью ≤ 48 HRC	Для различных материалов твердостью ≤ 48 HRC
Области применения по ISO	P M K N S	P M K N S	P M K S	P M K N S	P M K N S H
DC мм	1.00 - 25.00	2.00 - 25.00	6.00 - 20.00	1.00 - 20.00	1.00 - 8.00
DC дюйм	.125 - 1.000	.125 - 1.000	.250 - 1.000	.063 - .750	.047 - .248
FNA	30°, 35°	45°	37°	30°	0°
ZEPF	2, 3, 4	3, 4	4	2, 4	2, 3, 4, 5, 6
RE мм	-	-	-	0.50 - 10.00	-
RE дюйм	-	-	-	.031 - .375	-
CHW мм	0.00 - 0.30	0.00 - 0.20	0.35 - 0.63	-	-
CHW дюйм	.000 - .012	.000 - .010	.014 - .031	-	-
Хвостовик	Цилиндрический Weldon	Weldon	Цилиндрический Weldon	Цилиндрический	Цилиндрический
BSG	DIN 6527 K DIN 6527 L COROMANT	DIN 6527 L	DIN 6527 L Внутренний	COROMANT	COROMANT Внутренний
Сплав	1630	1620, 1630	1640	1620, 1630	1620
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓
Стр.	A5-A17	A19-A21	A23	A25-A27	A29

CoroMill® Plura

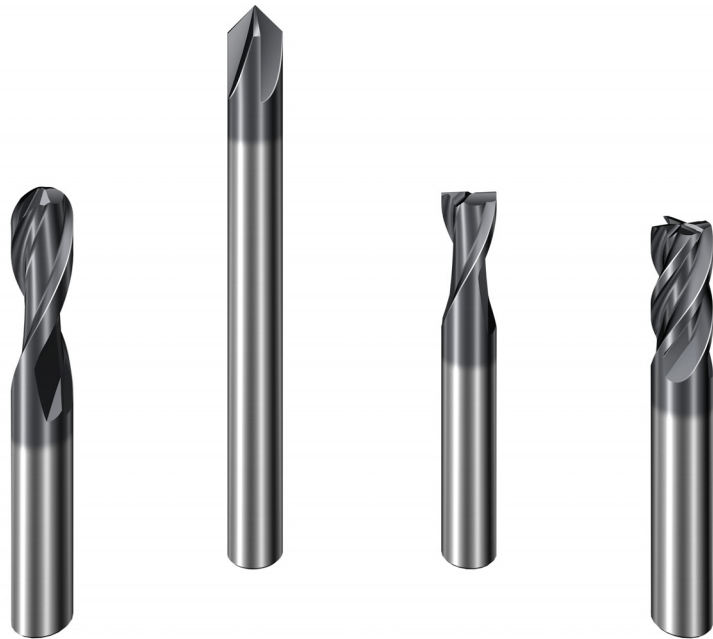
Высокопроизводительные концевые фрезы с высоким уровнем универсальности и экономичности

Универсальные инструменты предназначены для обеспечения высокой производительности и надёжности при обработке деталей различных размеров и форм из разнообразных материалов, что позволяет максимально эффективно использовать станок.

Область применения

- Тяжёлая черновая обработка
- Получистовая/черновая обработка
- Черновая обработка фрезами со стружкоделительными канавками
- Профильная обработка
- Фрезерование фасок

Области применения по ISO:



Для наиболее полного использования станков при обработке различных деталей и для изменяющихся условий производства вам нужны инструменты высочайшей точности, надёжности и универсальности. Если главными приоритетами являются точность, стабильность и экономичность обработки, то ваш первый выбор — универсальные фрезы CoroMill Plura.

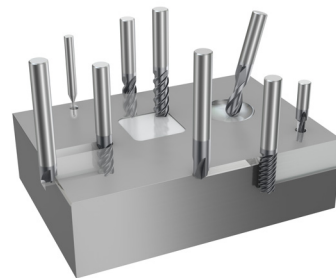


Оптимизированные решения смотрите на стр. E36

www.sandvik.coromant.com/coromillplura

Ассортимент

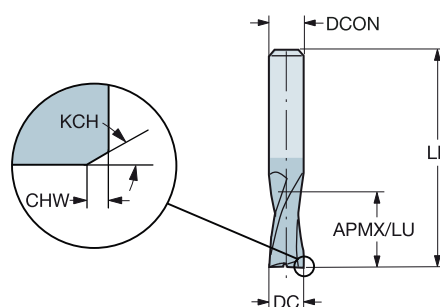
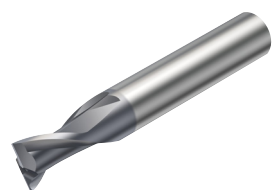
- Высококачественные сплавы для обработки материалов всех групп в различных условиях
- Надёжные геометрии с конструкцией для различных областей фрезерования
- Варианты хвостовиков: цилиндрический и Weldon
- Прямые, со стружкоделительными канавками и без
- Фрезы со сферическим концом и фрезы для обработки фасок
- Возможность трёхкратного восстановления до первоначальных характеристик



Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 30°
BSG DIN 6527 K
TCDCON h6

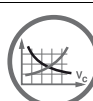


Метрическое исполнение

							Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
1.0	3	3.5			3.5	2	1P220-0100-XA	1630	3.0	38.0
1.5	3	3.5			3.5	2	1P220-0150-XA	1630	3.0	38.0
1.8	6	3.5			3.5	2	1P220-0180-XA	1630	6.0	50.0
2.0	6	3.5			3.5	2	1P220-0200-XA	1630	6.0	50.0
2.5	6	3.5	0.08	45°	3.5	2	1P220-0250-XA	1630	6.0	50.0
2.8	6	4.5	0.08	45°	4.5	2	1P220-0280-XA	1630	6.0	50.0
3.0	6	4.5	0.08	45°	4.5	2	1P220-0300-XA	1630	6.0	50.0
3.5	6	4.5	0.08	45°	4.5	2	1P220-0350-XA	1630	6.0	50.0
3.8	6	5.5	0.08	45°	5.5	2	1P220-0380-XA	1630	6.0	54.0
4.0	6	5.5	0.13	45°	5.5	2	1P220-0400-XA	1630	6.0	54.0
4.5	6	5.5	0.13	45°	5.5	2	1P220-0450-XA	1630	6.0	54.0
4.8	6	6.5	0.13	45°	6.5	2	1P220-0480-XA	1630	6.0	54.0
5.0	6	6.5	0.13	45°	6.5	2	1P220-0500-XA	1630	6.0	54.0
5.8	6	7.5	0.13	45°	7.5	2	1P220-0575-XA	1630	6.0	54.0
6.0	6	7.5	0.13	45°	7.5	2	1P220-0600-XA	1630	6.0	54.0
6.8	8	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P220-0675-XA	1630	8.0	58.0
7.0	8	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P220-0700-XA	1630	8.0	58.0
7.8	8	9.5	0.13	45°	9.5	2	1P220-0775-XA	1630	8.0	58.0
8.0	8	9.5	0.20	45°	9.5	2	1P220-0800-XA	1630	8.0	58.0
9.0	10	10.5	0.20	45°	10.5	2	1P220-0900-XA	1630	10.0	66.0
9.7	10	11.5	0.20	45°	11.5	2	1P220-0970-XA	1630	10.0	66.0
10.0	10	11.5	0.20	45°	11.5	2	1P220-1000-XA	1630	10.0	66.0
11.7	12	12.5	0.20	45°	12.5	2	1P220-1170-XA	1630	12.0	73.0
12.0	12	12.5	0.20	45°	12.5	2	1P220-1200-XA	1630	12.0	73.0
13.7	14	14.5	0.20	45°	14.5	2	1P220-1370-XA	1630	14.0	75.0
14.0	14	14.5	0.20	45°	14.5	2	1P220-1400-XA	1630	14.0	75.0
15.7	16	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P220-1570-XA	1630	16.0	82.0
16.0	16	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P220-1600-XA	1630	16.0	82.0
17.7	18	18.5	0.20	45°	18.5	2	1P220-1770-XA	1630	18.0	84.0
18.0	18	18.5	0.20	45°	18.5	2	1P220-1800-XA	1630	18.0	84.0
19.7	20	20.5	0.30	45°	20.5	2	1P220-1970-XA	1630	20.0	92.0
20.0	20	20.5	0.30	45°	20.5	2	1P220-2000-XA	1630	20.0	92.0

Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
.125	1/8	.172	.003	45°	.172	2	1P220-0318-XA	1630	.125	1.500
.188	3/16	.250	.005	45°	.250	2	1P220-0476-XA	1630	.187	2.000
.250	1/4	.313	.005	45°	.313	2	1P220-0635-XA	1630	.250	2.000
.375	3/8	.469	.008	45°	.469	2	1P220-0953-XA	1630	.375	2.500
.500	1/2	.625	.008	45°	.625	2	1P220-1270-XA	1630	.500	3.000
.625	5/8	.750	.008	45°	.750	2	1P220-1588-XA	1630	.625	3.000
.750	3/4	1.000	.012	45°	1.000	2	1P220-1905-XA	1630	.750	4.000
1.000	1	1.250	.012	45°	1.250	2	1P220-2540-XA	1630	1.000	4.000



E3



E7



E45



E36



E58

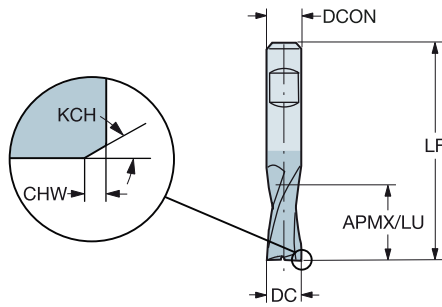
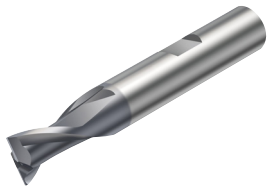


E50

Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 30°
BSG DIN 6527 K
TCDCON h6



Метрическое исполнение

										Размеры, мм	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF	
1.8	6	3.5			3.5	2	1P220-0180-XB	1630	6.0	50.0	
2.0	6	3.5			3.5	2	1P220-0200-XB	1630	6.0	50.0	
2.5	6	3.5	0.08	45°	3.5	2	1P220-0250-XB	1630	6.0	50.0	
2.8	6	4.5	0.08	45°	4.5	2	1P220-0280-XB	1630	6.0	50.0	
3.0	6	4.5	0.08	45°	4.5	2	1P220-0300-XB	1630	6.0	50.0	
3.5	6	4.5	0.08	45°	4.5	2	1P220-0350-XB	1630	6.0	50.0	
3.8	6	5.5	0.08	45°	5.5	2	1P220-0380-XB	1630	6.0	54.0	
4.0	6	5.5	0.13	45°	5.5	2	1P220-0400-XB	1630	6.0	54.0	
4.8	6	6.5	0.13	45°	6.5	2	1P220-0480-XB	1630	6.0	54.0	
5.0	6	6.5	0.13	45°	6.5	2	1P220-0500-XB	1630	6.0	54.0	
5.8	6	7.5	0.13	45°	7.5	2	1P220-0575-XB	1630	6.0	54.0	
6.0	6	7.5	0.13	45°	7.5	2	1P220-0600-XB	1630	6.0	54.0	
6.8	8	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P220-0675-XB	1630	8.0	58.0	
7.0	8	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P220-0700-XB	1630	8.0	58.0	
7.8	8	9.5	0.13	45°	9.5	2	1P220-0775-XB	1630	8.0	58.0	
8.0	8	9.5	0.20	45°	9.5	2	1P220-0800-XB	1630	8.0	58.0	
9.0	10	10.5	0.20	45°	10.5	2	1P220-0900-XB	1630	10.0	66.0	
9.7	10	11.5	0.20	45°	11.5	2	1P220-0970-XB	1630	10.0	66.0	
10.0	10	11.5	0.20	45°	11.5	2	1P220-1000-XB	1630	10.0	66.0	
11.7	12	12.5	0.20	45°	12.5	2	1P220-1170-XB	1630	12.0	73.0	
12.0	12	12.5	0.20	45°	12.5	2	1P220-1200-XB	1630	12.0	73.0	
13.7	14	14.5	0.20	45°	14.5	2	1P220-1370-XB	1630	14.0	75.0	
14.0	14	14.5	0.20	45°	14.5	2	1P220-1400-XB	1630	14.0	75.0	
15.7	16	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P220-1570-XB	1630	16.0	82.0	
16.0	16	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P220-1600-XB	1630	16.0	82.0	
17.7	18	18.5	0.20	45°	18.5	2	1P220-1770-XB	1630	18.0	84.0	
18.0	18	18.5	0.20	45°	18.5	2	1P220-1800-XB	1630	18.0	84.0	
19.7	20	20.5	0.30	45°	20.5	2	1P220-1970-XB	1630	20.0	92.0	
20.0	20	20.5	0.30	45°	20.5	2	1P220-2000-XB	1630	20.0	92.0	

C

D

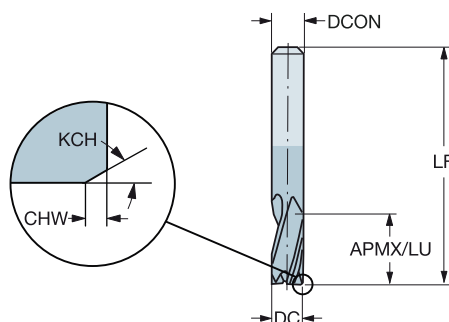
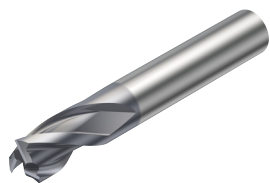
E



Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

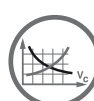
Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA 30°
BSG DIN 6527 K
TCDC e8
TCDCON h6



Метрическое исполнение

							Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
1.0	3	3.5			3.5	3	1P221-0100-XA	1630	3.0	38.0
1.5	3	3.5			3.5	3	1P221-0150-XA	1630	3.0	38.0
1.8	6	3.5			3.5	3	1P221-0180-XA	1630	6.0	50.0
2.0	6	3.5			3.5	3	1P221-0200-XA	1630	6.0	50.0
2.5	6	3.5	0.08	45°	3.5	3	1P221-0250-XA	1630	6.0	50.0
2.8	6	4.5	0.08	45°	4.5	3	1P221-0280-XA	1630	6.0	50.0
3.0	6	4.5	0.08	45°	4.5	3	1P221-0300-XA	1630	6.0	50.0
3.5	6	4.5	0.08	45°	4.5	3	1P221-0350-XA	1630	6.0	50.0
3.8	6	5.5	0.08	45°	5.5	3	1P221-0380-XA	1630	6.0	54.0
4.0	6	5.5	0.13	45°	5.5	3	1P221-0400-XA	1630	6.0	54.0
4.5	6	5.5	0.13	45°	5.5	3	1P221-0450-XA	1630	6.0	54.0
4.8	6	6.5	0.13	45°	6.5	3	1P221-0480-XA	1630	6.0	54.0
5.0	6	6.5	0.13	45°	6.5	3	1P221-0500-XA	1630	6.0	54.0
5.8	6	7.5	0.13	45°	7.5	3	1P221-0575-XA	1630	6.0	54.0
6.0	6	7.5	0.13	45°	7.5	3	1P221-0600-XA	1630	6.0	54.0
6.8	8	8.5	0.13	45°	8.5	3	1P221-0675-XA	1630	8.0	58.0
7.0	8	8.5	0.13	45°	8.5	3	1P221-0700-XA	1630	8.0	58.0
7.8	8	9.5	0.13	45°	9.5	3	1P221-0775-XA	1630	8.0	58.0
8.0	8	9.5	0.20	45°	9.5	3	1P221-0800-XA	1630	8.0	58.0
9.0	10	10.5	0.20	45°	10.5	3	1P221-0900-XA	1630	10.0	66.0
9.7	10	11.5	0.20	45°	11.5	3	1P221-0970-XA	1630	10.0	66.0
10.0	10	11.5	0.20	45°	11.5	3	1P221-1000-XA	1630	10.0	66.0
11.7	12	12.5	0.20	45°	12.5	3	1P221-1170-XA	1630	12.0	73.0
12.0	12	12.5	0.20	45°	12.5	3	1P221-1200-XA	1630	12.0	73.0
13.7	14	14.5	0.20	45°	14.5	3	1P221-1370-XA	1630	14.0	75.0
14.0	14	14.5	0.20	45°	14.5	3	1P221-1400-XA	1630	14.0	75.0
15.7	16	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P221-1570-XA	1630	16.0	82.0
16.0	16	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P221-1600-XA	1630	16.0	82.0
17.7	18	18.5	0.20	45°	18.5	3	1P221-1770-XA	1630	18.0	84.0
18.0	18	18.5	0.20	45°	18.5	3	1P221-1800-XA	1630	18.0	84.0
19.7	20	20.5	0.30	45°	20.5	3	1P221-1970-XA	1630	20.0	92.0
20.0	20	20.5	0.30	45°	20.5	3	1P221-2000-XA	1630	20.0	92.0



E3



E7



E45



E36



E58

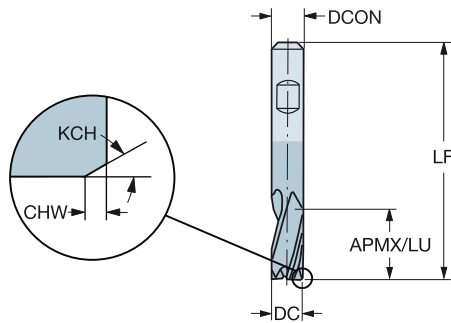
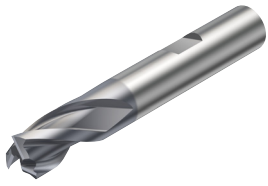


E50

Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA 30°
 BSG DIN 6527 K
 TCDC e8
 TCDCON h6



Метрическое исполнение

							Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
1.8	6	3.5			3.5	3	1P221-0180-XB	1630	6.0	50.0
2.0	6	3.5			3.5	3	1P221-0200-XB	1630	6.0	50.0
2.5	6	3.5	0.08	45°	3.5	3	1P221-0250-XB	1630	6.0	50.0
2.8	6	4.5	0.08	45°	4.5	3	1P221-0280-XB	1630	6.0	50.0
3.0	6	4.5	0.08	45°	4.5	3	1P221-0300-XB	1630	6.0	50.0
3.5	6	4.5	0.08	45°	4.5	3	1P221-0350-XB	1630	6.0	50.0
3.8	6	5.5	0.08	45°	5.5	3	1P221-0380-XB	1630	6.0	54.0
4.0	6	5.5	0.13	45°	5.5	3	1P221-0400-XB	1630	6.0	54.0
4.5	6	5.5	0.13	45°	5.5	3	1P221-0450-XB	1630	6.0	54.0
4.8	6	6.5	0.13	45°	6.5	3	1P221-0480-XB	1630	6.0	54.0
5.0	6	6.5	0.13	45°	6.5	3	1P221-0500-XB	1630	6.0	54.0
5.8	6	7.5	0.13	45°	7.5	3	1P221-0575-XB	1630	6.0	54.0
6.0	6	7.5	0.13	45°	7.5	3	1P221-0600-XB	1630	6.0	54.0
6.8	8	8.5	0.13	45°	8.5	3	1P221-0675-XB	1630	8.0	58.0
7.0	8	8.5	0.13	45°	8.5	3	1P221-0700-XB	1630	8.0	58.0
7.8	8	9.5	0.13	45°	9.5	3	1P221-0775-XB	1630	8.0	58.0
8.0	8	9.5	0.20	45°	9.5	3	1P221-0800-XB	1630	8.0	58.0
9.0	10	10.5	0.20	45°	10.5	3	1P221-0900-XB	1630	10.0	66.0
9.7	10	11.5	0.20	45°	11.5	3	1P221-0970-XB	1630	10.0	66.0
10.0	10	11.5	0.20	45°	11.5	3	1P221-1000-XB	1630	10.0	66.0
11.7	12	12.5	0.20	45°	12.5	3	1P221-1170-XB	1630	12.0	73.0
12.0	12	12.5	0.20	45°	12.5	3	1P221-1200-XB	1630	12.0	73.0
13.7	14	14.5	0.20	45°	14.5	3	1P221-1370-XB	1630	14.0	75.0
14.0	14	14.5	0.20	45°	14.5	3	1P221-1400-XB	1630	14.0	75.0
15.7	16	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P221-1570-XB	1630	16.0	82.0
16.0	16	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P221-1600-XB	1630	16.0	82.0
17.7	18	18.5	0.20	45°	18.5	3	1P221-1770-XB	1630	18.0	84.0
18.0	18	18.5	0.20	45°	18.5	3	1P221-1800-XB	1630	18.0	84.0
19.7	20	20.5	0.30	45°	20.5	3	1P221-1970-XB	1630	20.0	92.0
20.0	20	20.5	0.30	45°	20.5	3	1P221-2000-XB	1630	20.0	92.0

C

D

E



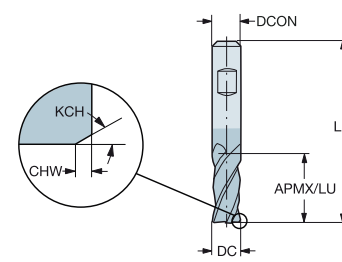
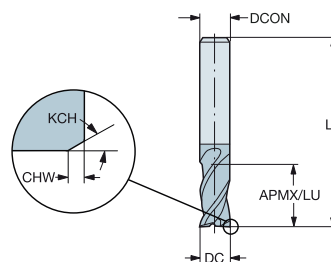
Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

1P222-XA
35°
DIN 6527 K
h10
h6

1P222-XB
35°
DIN 6527 K
h10
h6

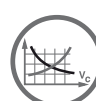


Метрическое исполнение

							Размеры, мм			
DC	CZC _{MIS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
2.0	6	4.5			4.5	4	1P222-0200-XB	1630	6.0	50.0
	6	4.5			4.5	4	1P222-0200-XA	1630	6.0	50.0
3.0	6	5.5	0.08	45°	5.0	4	1P222-0300-XB	1630	6.0	50.0
	6	5.5	0.08	45°	5.5	4	1P222-0300-XA	1630	6.0	50.0
4.0	6	8.5	0.13	45°	8.5	4	1P222-0400-XB	1630	6.0	54.0
	6	8.5	0.13	45°	8.5	4	1P222-0400-XA	1630	6.0	54.0
5.0	6	9.5	0.13	45°	9.5	4	1P222-0500-XB	1630	6.0	54.0
	6	9.5	0.13	45°	9.5	4	1P222-0500-XA	1630	6.0	54.0
6.0	6	10.5	0.13	45°	10.5	4	1P222-0600-XB	1630	6.0	54.0
	6	10.5	0.13	45°	10.5	4	1P222-0600-XA	1630	6.0	54.0
7.0	8	11.5	0.13	45°	11.5	4	1P222-0700-XB	1630	8.0	58.0
	8	11.5	0.13	45°	11.5	4	1P222-0700-XA	1630	8.0	58.0
8.0	8	12.5	0.13	45°	12.5	4	1P222-0800-XB	1630	8.0	58.0
	8	12.5	0.13	45°	12.5	4	1P222-0800-XA	1630	8.0	58.0
10.0	10	14.5	0.20	45°	14.5	4	1P222-1000-XB	1630	10.0	66.0
	10	14.5	0.20	45°	14.5	4	1P222-1000-XA	1630	10.0	66.0
12.0	12	16.5	0.20	45°	16.5	4	1P222-1200-XB	1630	12.0	73.0
	12	16.5	0.20	45°	16.5	4	1P222-1200-XA	1630	12.0	73.0
16.0	16	22.5	0.20	45°	22.5	4	1P222-1600-XB	1630	16.0	82.0
	16	22.5	0.20	45°	22.5	4	1P222-1600-XA	1630	16.0	82.0
20.0	20	26.5	0.30	45°	26.5	4	1P222-2000-XB	1630	20.0	92.0
	20	26.5	0.30	45°	26.5	4	1P222-2000-XA	1630	20.0	92.0
25.0	25	32.5	0.30	45°	32.5	4	1P222-2500-XB	1630	25.0	121.0
	25	32.5	0.30	45°	32.5	4	1P222-2500-XA	1630	25.0	121.0

Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MIS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
.125	1/8	.219	.003	45°	.219	4	1P222-0318-XA	1630	.125	1.500
.188	3/16	.375	.005	45°	.375	4	1P222-0476-XA	1630	.187	2.000
.250	1/4	.437	.005	45°	.437	4	1P222-0635-XA	1630	.250	2.000
.375	3/8	.625	.008	45°	.625	4	1P222-0953-XA	1630	.375	2.500
.500	1/2	.875	.008	45°	.875	4	1P222-1270-XA	1630	.500	3.000
.625	5/8	1.063	.008	45°	1.063	4	1P222-1588-XA	1630	.625	3.500
.750	3/4	1.250	.010	45°	1.250	4	1P222-1905-XA	1630	.750	4.000
1.000	1	1.687	.012	45°	1.687	4	1P222-2540-XA	1630	1.000	5.000



E3



E7



E45



E36



E58



E50

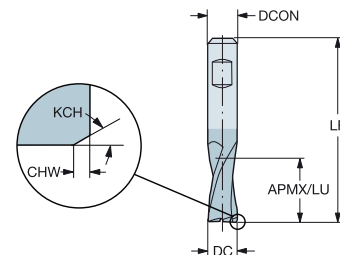
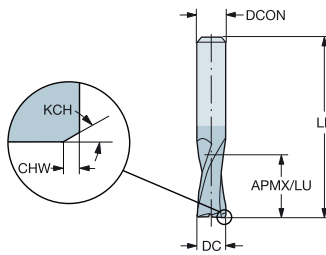
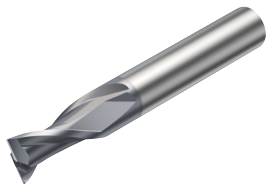
Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA
BSG
TCDCON

1P230-XA
30°
DIN 6527 L
h6

1P230-XB
30°
DIN 6527 L
h6



Метрическое исполнение

							Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
1.0	3	4.5			4.5	2	1P230-0100-XA	1630	3.0	38.0
1.5	3	4.5			4.5	2	1P230-0150-XA	1630	3.0	38.0
2.0	6	6.5			6.5	2	1P230-0200-XB	1630	6.0	57.0
	6	6.5			6.5	2	1P230-0200-XA	1630	6.0	57.0
2.5	6	7.5	0.08	45°	7.5	2	1P230-0250-XB	1630	6.0	57.0
	6	7.5	0.08	45°	7.5	2	1P230-0250-XA	1630	6.0	57.0
3.0	6	7.5	0.08	45°	7.5	2	1P230-0300-XB	1630	6.0	57.0
	6	7.5	0.08	45°	7.5	2	1P230-0300-XA	1630	6.0	57.0
3.5	6	7.5	0.08	45°	7.5	2	1P230-0350-XB	1630	6.0	57.0
	6	7.5	0.08	45°	7.5	2	1P230-0350-XA	1630	6.0	57.0
4.0	6	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P230-0400-XB	1630	6.0	57.0
	6	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P230-0400-XA	1630	6.0	57.0
4.5	6	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P230-0450-XB	1630	6.0	57.0
	6	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P230-0450-XA	1630	6.0	57.0
5.0	6	10.5	0.13	45°	10.5	2	1P230-0500-XB	1630	6.0	57.0
	6	10.5	0.13	45°	10.5	2	1P230-0500-XA	1630	6.0	57.0
6.0	6	10.5	0.13	45°	10.5	2	1P230-0600-XB	1630	6.0	57.0
	6	10.5	0.13	45°	10.5	2	1P230-0600-XA	1630	6.0	57.0
7.0	8	13.5	0.13	45°	13.5	2	1P230-0700-XB	1630	8.0	63.0
	8	13.5	0.20	45°	13.5	2	1P230-0700-XA	1630	8.0	63.0
8.0	8	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P230-0800-XB	1630	8.0	63.0
	8	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P230-0800-XA	1630	8.0	63.0
9.0	10	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P230-0900-XB	1630	10.0	72.0
	10	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P230-0900-XA	1630	10.0	72.0
10.0	10	19.5	0.20	45°	19.5	2	1P230-1000-XB	1630	10.0	72.0
	10	19.5	0.20	45°	19.5	2	1P230-1000-XA	1630	10.0	72.0
11.0	12	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P230-1100-XB	1630	12.0	83.0
	12	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P230-1100-XA	1630	12.0	83.0
12.0	12	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P230-1200-XB	1630	12.0	83.0
	12	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P230-1200-XA	1630	12.0	83.0
14.0	14	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P230-1400-XB	1630	14.0	83.0
	14	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P230-1400-XA	1630	14.0	83.0
16.0	16	26.5	0.20	45°	26.5	2	1P230-1600-XB	1630	16.0	92.0
	16	26.5	0.20	45°	26.5	2	1P230-1600-XA	1630	16.0	92.0
18.0	18	26.5	0.20	45°	26.5	2	1P230-1800-XB	1630	18.0	92.0
	18	26.5	0.20	45°	26.5	2	1P230-1800-XA	1630	18.0	92.0
20.0	20	32.5	0.30	45°	32.5	2	1P230-2000-XB	1630	20.0	104.0
	20	32.5	0.30	45°	32.5	2	1P230-2000-XA	1630	20.0	104.0



E3



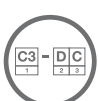
E7



E45



E36



E58

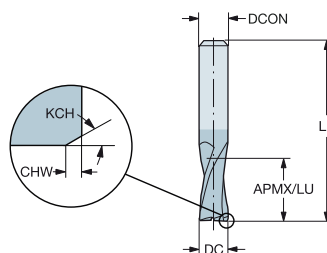
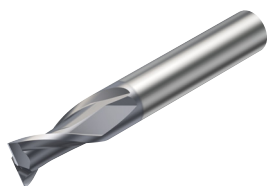


E50

Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

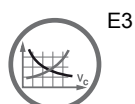
Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA 30°
BSG DIN 6527 L
TCDCON h6



Дюймовое исполнение

									Размеры, дюйм	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
.125	1/8	.313	.003	45°	.313	2	1P230-0318-XA	1630	.125	1.500
.188	3/16	.406	.005	45°	.406	2	1P230-0476-XA	1630	.187	2.000
.250	1/4	.453	.005	45°	.453	2	1P230-0635-XA	1630	.250	2.500
.375	3/8	.687	.008	45°	.687	2	1P230-0953-XA	1630	.375	2.500
.500	1/2	.937	.008	45°	.937	2	1P230-1270-XA	1630	.500	3.000
.625	5/8	1.125	.008	45°	1.125	2	1P230-1588-XA	1630	.625	3.500
.750	3/4	1.219	.012	45°	1.219	2	1P230-1905-XA	1630	.750	4.000
1.000	1	1.625	.012	45°	1.625	2	1P230-2540-XA	1630	1.000	5.000



E3



E7



E45



E36



E58

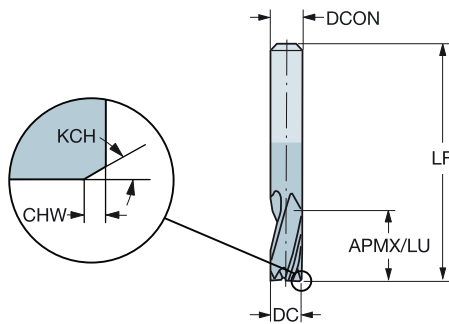
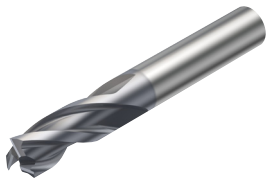


E50

Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 30°
BSG DIN 6527 L
TCDCON h6



Метрическое исполнение

									Размеры, мм	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
1.0	3	4.5			4.5	3	1P231-0100-XA	1630	3.0	38.0
1.5	3	4.5			4.5	3	1P231-0150-XA	1630	3.0	38.0
2.0	6	6.5			6.5	3	1P231-0200-XA	1630	6.0	57.0
2.5	6	7.5	0.08	45°	7.5	3	1P231-0250-XA	1630	6.0	57.0
3.0	6	7.5	0.08	45°	7.5	3	1P231-0300-XA	1630	6.0	57.0
3.5	6	7.5	0.08	45°	7.5	3	1P231-0350-XA	1630	6.0	57.0
4.0	6	8.5	0.13	45°	8.5	3	1P231-0400-XA	1630	6.0	57.0
4.5	6	8.5	0.13	45°	8.5	3	1P231-0450-XA	1630	6.0	57.0
5.0	6	10.5	0.13	45°	10.5	3	1P231-0500-XA	1630	6.0	57.0
5.5	6	10.5	0.13	45°	10.5	3	1P231-0550-XA	1630	6.0	57.0
6.0	6	10.5	0.13	45°	10.5	3	1P231-0600-XA	1630	6.0	57.0
6.5	8	13.5	0.13	45°	13.5	3	1P231-0650-XA	1630	8.0	63.0
7.0	8	13.5	0.13	45°	13.5	3	1P231-0700-XA	1630	8.0	63.0
7.5	8	16.5	0.13	45°	16.5	3	1P231-0750-XA	1630	8.0	63.0
8.0	8	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P231-0800-XA	1630	8.0	63.0
9.0	10	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P231-0900-XA	1630	10.0	72.0
10.0	10	19.5	0.20	45°	19.5	3	1P231-1000-XA	1630	10.0	72.0
11.0	12	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1100-XA	1630	12.0	83.0
12.0	12	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1200-XA	1630	12.0	83.0
13.0	14	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1300-XA	1630	14.0	83.0
14.0	14	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1400-XA	1630	14.0	83.0
15.0	16	26.5	0.20	45°	26.5	3	1P231-1500-XA	1630	16.0	92.0
16.0	16	26.5	0.20	45°	26.5	3	1P231-1600-XA	1630	16.0	92.0
18.0	18	26.5	0.20	45°	26.5	3	1P231-1800-XA	1630	18.0	92.0
20.0	20	32.5	0.30	45°	32.5	3	1P231-2000-XA	1630	20.0	104.0

Дюймовое исполнение

									Размеры, дюйм	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
.125	1/8	.313	.003	45°	.313	3	1P231-0318-XA	1630	.125	1.500
.188	3/16	.406	.005	45°	.406	3	1P231-0476-XA	1630	.187	2.000
.250	1/4	.453	.005	45°	.453	3	1P231-0635-XA	1630	.250	2.500
.375	3/8	.687	.008	45°	.687	3	1P231-0953-XA	1630	.375	2.500
.500	1/2	.937	.008	45°	.937	3	1P231-1270-XA	1630	.500	3.000
.625	5/8	1.125	.008	45°	1.125	3	1P231-1588-XA	1630	.625	3.500
.750	3/4	1.219	.012	45°	1.219	3	1P231-1905-XA	1630	.750	4.000
1.000	1	1.625	.012	45°	1.625	3	1P231-2540-XA	1630	1.000	5.000



E3



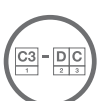
E7



E45



E36



E58

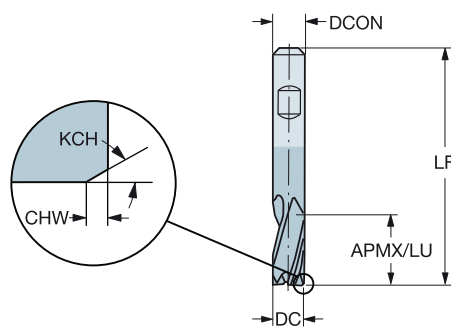


E50

Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

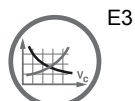
Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA 30°
BSG DIN 6527 L
TCDCON h6



Метрическое исполнение

									Размеры, мм	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
4.5	6	8.5	0.13	45°	8.5	3	1P231-0450-XB	1630	6.0	57.0
5.0	6	10.5	0.13	45°	10.5	3	1P231-0500-XB	1630	6.0	57.0
5.5	6	10.5	0.13	45°	10.5	3	1P231-0550-XB	1630	6.0	57.0
6.0	6	10.5	0.13	45°	10.5	3	1P231-0600-XB	1630	6.0	57.0
6.5	8	13.5	0.13	45°	13.5	3	1P231-0650-XB	1630	8.0	63.0
7.0	8	13.5	0.13	45°	13.5	3	1P231-0700-XB	1630	8.0	63.0
7.5	8	16.5	0.13	45°	16.5	3	1P231-0750-XB	1630	8.0	63.0
8.0	8	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P231-0800-XB	1630	8.0	63.0
9.0	10	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P231-0900-XB	1630	10.0	72.0
10.0	10	19.5	0.20	45°	19.5	3	1P231-1000-XB	1630	10.0	72.0
11.0	12	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1100-XB	1630	12.0	83.0
12.0	12	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1200-XB	1630	12.0	83.0
13.0	14	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1300-XB	1630	14.0	83.0
14.0	14	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1400-XB	1630	14.0	83.0
15.0	16	26.5	0.20	45°	26.5	3	1P231-1500-XB	1630	16.0	92.0
16.0	16	26.5	0.20	45°	26.5	3	1P231-1600-XB	1630	16.0	92.0
18.0	18	26.5	0.20	45°	26.5	3	1P231-1800-XB	1630	18.0	92.0
20.0	20	32.5	0.30	45°	32.5	3	1P231-2000-XB	1630	20.0	104.0



E3



E7



E45



E36



E58



E50

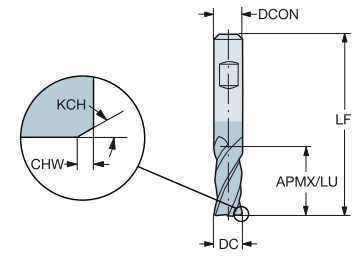
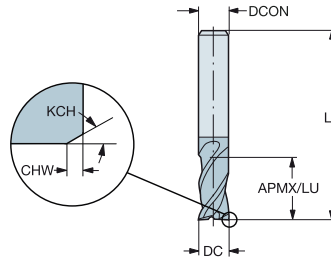
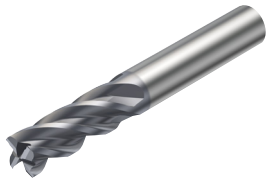
Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

1P240-XA
35°
DIN 6527 L
h10
h6

1P240-XB
35°
DIN 6527 L
h10
h6



Метрическое исполнение

							Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
2.0	6	7.5			7.5	4	1P240-0200-XA	1630	6.0	57.0
3.0	6	8.5	0.08	45°	8.5	4	1P240-0300-XA	1630	6.0	57.0
3.5	6	10.5	0.08	45°	10.5	4	1P240-0350-XA	1630	6.0	57.0
4.0	6	11.5	0.13	45°	11.5	4	1P240-0400-XB	1630	6.0	57.0
	6	11.5	0.13	45°	11.5	4	1P240-0400-XA	1630	6.0	57.0
4.5	6	11.5	0.13	45°	11.5	4	1P240-0450-XB	1630	6.0	57.0
	6	11.5	0.13	45°	11.5	4	1P240-0450-XA	1630	6.0	57.0
5.0	6	13.5	0.13	45°	13.5	4	1P240-0500-XB	1630	6.0	57.0
	6	13.5	0.13	45°	13.5	4	1P240-0500-XA	1630	6.0	57.0
5.5	6	13.5	0.13	45°	13.5	4	1P240-0550-XB	1630	6.0	57.0
	6	13.5	0.13	45°	13.5	4	1P240-0550-XA	1630	6.0	57.0
6.0	6	13.5	0.13	45°	13.5	4	1P240-0600-XB	1630	6.0	57.0
	6	13.5	0.13	45°	13.5	4	1P240-0600-XA	1630	6.0	57.0
6.5	8	16.5	0.13	45°	16.5	4	1P240-0650-XA	1630	8.0	63.0
7.0	8	16.5	0.13	45°	16.5	4	1P240-0700-XB	1630	8.0	63.0
	8	16.5	0.13	45°	16.5	4	1P240-0700-XA	1630	8.0	63.0
8.0	8	19.5	0.13	45°	19.5	4	1P240-0800-XB	1630	8.0	63.0
	8	19.5	0.13	45°	19.5	4	1P240-0800-XA	1630	8.0	63.0
9.0	10	19.5	0.13	45°	19.5	4	1P240-0900-XB	1630	10.0	72.0
	10	19.5	0.13	45°	19.5	4	1P240-0900-XA	1630	10.0	72.0
10.0	10	22.5	0.20	45°	22.5	4	1P240-1000-XB	1630	10.0	72.0
	10	22.5	0.20	45°	22.5	4	1P240-1000-XA	1630	10.0	72.0
12.0	12	26.5	0.20	45°	26.5	4	1P240-1200-XB	1630	12.0	83.0
	12	26.5	0.20	45°	26.5	4	1P240-1200-XA	1630	12.0	83.0
14.0	14	26.5	0.20	45°	26.5	4	1P240-1400-XB	1630	14.0	83.0
	14	26.5	0.20	45°	26.5	4	1P240-1400-XA	1630	14.0	83.0
16.0	16	32.5	0.20	45°	32.5	4	1P240-1600-XB	1630	16.0	92.0
	16	32.5	0.20	45°	32.5	4	1P240-1600-XA	1630	16.0	92.0
18.0	18	32.5	0.20	45°	32.5	4	1P240-1800-XB	1630	18.0	92.0
	18	32.5	0.20	45°	32.5	4	1P240-1800-XA	1630	18.0	92.0
20.0	20	38.5	0.30	45°	38.5	4	1P240-2000-XB	1630	20.0	104.0
	20	38.5	0.30	45°	38.5	4	1P240-2000-XA	1630	20.0	104.0
25.0	25	45.5	0.30	45°	45.5	4	1P240-2500-XB	1630	25.0	121.0
	25	45.5	0.30	45°	45.5	4	1P240-2500-XA	1630	25.0	121.0

Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
.125	1/8	.359	.003	45°	.359	4	1P240-0318-XA	1630	.125	1.500
.188	3/16	.547	.005	45°	.547	4	1P240-0476-XA	1630	.187	2.000
.250	1/4	.562	.005	45°	.562	4	1P240-0635-XA	1630	.250	2.500
.375	3/8	.844	.008	45°	.844	4	1P240-0953-XA	1630	.375	3.000
.500	1/2	1.125	.008	45°	1.125	4	1P240-1270-XA	1630	.500	3.500
.625	5/8	1.313	.008	45°	1.313	4	1P240-1588-XA	1630	.625	4.000
.750	3/4	1.437	.012	45°	1.437	4	1P240-1905-XA	1630	.750	4.000
1.000	1	1.828	.012	45°	1.828	4	1P240-2540-XA	1630	1.000	5.000



E3



E7



E45



E36



E58



E50

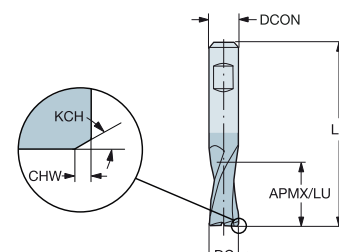
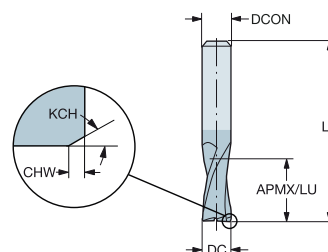
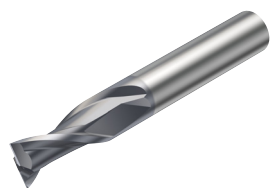
Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA
BSG
TCDCON

1P250-XA
30°
COROMANT
h6

1P250-XB
30°
COROMANT
h6

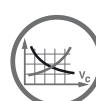


Метрическое исполнение

								Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
2.0	6	8.5			8.5	2	1P250-0200-XA	1630	6.0	57.0
2.5	6	12.5	0.08	45°	12.5	2	1P250-0250-XA	1630	6.0	57.0
3.0	6	12.5	0.08	45°	12.5	2	1P250-0300-XA	1630	6.0	57.0
4.0	6	14.5	0.13	45°	14.5	2	1P250-0400-XB	1630	6.0	57.0
	6	14.5	0.13	45°	14.5	2	1P250-0400-XA	1630	6.0	57.0
5.0	6	16.5	0.13	45°	16.5	2	1P250-0500-XB	1630	6.0	57.0
	6	16.5	0.13	45°	16.5	2	1P250-0500-XA	1630	6.0	57.0
6.0	6	19.5	0.13	45°	19.5	2	1P250-0600-XB	1630	6.0	57.0
	6	19.5	0.13	45°	19.5	2	1P250-0600-XA	1630	6.0	57.0
7.0	8	19.5	0.13	45°	19.5	2	1P250-0700-XA	1630	8.0	63.0
8.0	8	19.5	0.20	45°	19.5	2	1P250-0800-XB	1630	8.0	63.0
	8	19.5	0.20	45°	19.5	2	1P250-0800-XA	1630	8.0	63.0
9.0	10	21.5	0.20	45°	21.5	2	1P250-0900-XB	1630	10.0	72.0
	10	21.5	0.20	45°	21.5	2	1P250-0900-XA	1630	10.0	72.0
10.0	10	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P250-1000-XB	1630	10.0	72.0
	10	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P250-1000-XA	1630	10.0	72.0
12.0	12	25.5	0.20	45°	25.5	2	1P250-1200-XB	1630	12.0	83.0
	12	25.5	0.20	45°	25.5	2	1P250-1200-XA	1630	12.0	83.0
14.0	14	30.5	0.20	45°	30.5	2	1P250-1400-XA	1630	14.0	83.0
16.0	16	32.5	0.20	45°	32.5	2	1P250-1600-XB	1630	16.0	92.0
	16	32.5	0.20	45°	32.5	2	1P250-1600-XA	1630	16.0	92.0
18.0	18	32.5	0.20	45°	32.5	2	1P250-1800-XB	1630	18.0	92.0
	18	32.5	0.20	45°	32.5	2	1P250-1800-XA	1630	18.0	92.0
20.0	20	38.5	0.30	45°	38.5	2	1P250-2000-XB	1630	20.0	104.0
	20	38.5	0.30	45°	38.5	2	1P250-2000-XA	1630	20.0	104.0

Дюймовое исполнение

								Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
.125	1/8	.359	.003	45°	.359	2	1P250-0318-XA	1630	.125	1.500
.188	3/16	.687	.005	45°	.687	2	1P250-0476-XA	1630	.187	2.000
.250	1/4	.813	.005	45°	.813	2	1P250-0635-XA	1630	.250	2.500
.375	3/8	.875	.008	45°	.875	2	1P250-0953-XA	1630	.375	3.000
.500	1/2	1.188	.008	45°	1.188	2	1P250-1270-XA	1630	.500	3.500
.625	5/8	1.484	.008	45°	1.484	2	1P250-1588-XA	1630	.625	4.000
.750	3/4	1.687	.012	45°	1.687	2	1P250-1905-XA	1630	.750	4.000
1.000	1	2.250	.012	45°	2.250	2	1P250-2540-XA	1630	1.000	5.000



E3



E7



E45



E36



E58



E50

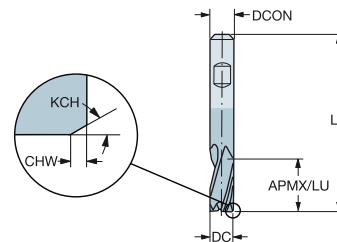
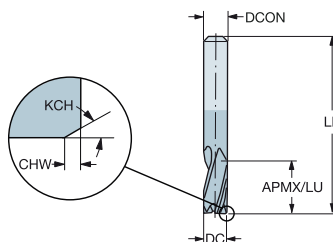
Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA
BSG
TCDCON

1P251-XA
30°
COROMANT
h6

1P251-XB
30°
COROMANT
h6



Метрическое исполнение

							Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
2.0	6	8.5			8.5	3	1P251-0200-XA	1630	6.0	57.0
2.5	6	12.5	0.08	45°	12.5	3	1P251-0250-XA	1630	6.0	57.0
3.0	6	12.5	0.08	45°	12.5	3	1P251-0300-XA	1630	6.0	57.0
4.0	6	14.5	0.13	45°	14.5	3	1P251-0400-XB	1630	6.0	57.0
	6	14.5	0.13	45°	14.5	3	1P251-0400-XA	1630	6.0	57.0
5.0	6	16.5	0.13	45°	16.5	3	1P251-0500-XB	1630	6.0	57.0
	6	16.5	0.13	45°	16.5	3	1P251-0500-XA	1630	6.0	57.0
6.0	6	19.5	0.13	45°	19.5	3	1P251-0600-XB	1630	6.0	57.0
	6	19.5	0.13	45°	19.5	3	1P251-0600-XA	1630	6.0	57.0
7.0	8	19.5	0.13	45°	19.5	3	1P251-0700-XA	1630	8.0	63.0
	8.0	8	19.5	0.20	45°	19.5	3	1P251-0800-XB	1630	8.0
		8	19.5	0.20	45°	19.5	3	1P251-0800-XA	1630	8.0
9.0	10	21.5	0.20	45°	21.5	3	1P251-0900-XB	1630	10.0	72.0
	10	21.5	0.20	45°	21.5	3	1P251-0900-XA	1630	10.0	72.0
10.0	10	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P251-1000-XB	1630	10.0	72.0
	10	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P251-1000-XA	1630	10.0	72.0
12.0	12	25.5	0.20	45°	25.5	3	1P251-1200-XB	1630	12.0	83.0
	12	25.5	0.20	45°	25.5	3	1P251-1200-XA	1630	12.0	83.0
14.0	14	30.5	0.20	45°	30.5	3	1P251-1400-XA	1630	14.0	83.0
	16.0	16	32.5	0.20	45°	32.5	3	1P251-1600-XB	1630	16.0
		16	32.5	0.20	45°	32.5	3	1P251-1600-XA	1630	16.0
18.0	18	32.5	0.20	45°	32.5	3	1P251-1800-XB	1630	18.0	92.0
	18	32.5	0.20	45°	32.5	3	1P251-1800-XA	1630	18.0	92.0
20.0	20	38.5	0.30	45°	38.5	3	1P251-2000-XB	1630	20.0	104.0
	20	38.5	0.30	45°	38.5	3	1P251-2000-XA	1630	20.0	104.0



E3



E7



E45



E36



E58



E50

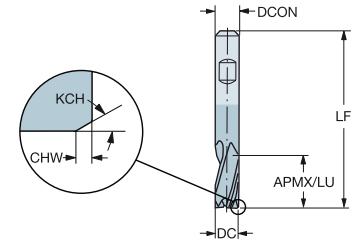
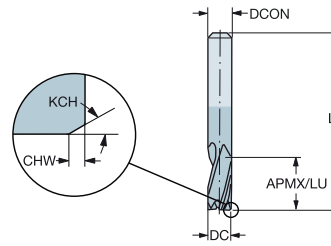
Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

1P260-XA
30°
COROMANT
h10
h6

1P260-XB
30°
COROMANT
h10
h6



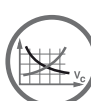
P M K N S

Метрическое исполнение

								Размеры, мм		
DC	CZC _{MIS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
1.0	3	4.0			4.0	3	1P260-0100-XA	1620	3.0	38.0
1.5	3	6.0			6.0	3	1P260-0150-XA	1620	3.0	38.0
2.0	3	8.0			8.0	3	1P260-0200-XA	1620	3.0	38.0
3.0	3	12.0			12.0	3	1P260-0300-XA	1620	3.0	38.0
4.0	4	14.0			14.0	3	1P260-0400-XA	1620	4.0	50.0
5.0	6	16.0			16.0	3	1P260-0500-XB	1620	6.0	57.0
	6	16.0			16.0	3	1P260-0500-XA	1620	6.0	57.0
6.0	6	22.0			22.0	3	1P260-0600-XB	1620	6.0	65.0
	6	22.0			22.0	3	1P260-0600-XA	1620	6.0	65.0
8.0	8	28.0			28.0	3	1P260-0800-XB	1620	8.0	80.0
	8	28.0			28.0	3	1P260-0800-XA	1620	8.0	80.0
10.0	10	32.0	0.10	45°	32.0	3	1P260-1000-XB	1620	10.0	100.0
	10	32.0	0.10	45°	32.0	3	1P260-1000-XA	1620	10.0	100.0
12.0	12	38.0	0.10	45°	38.0	3	1P260-1200-XB	1620	12.0	100.0
	12	38.0	0.10	45°	38.0	3	1P260-1200-XA	1620	12.0	100.0
16.0	16	50.0	0.15	45°	50.0	3	1P260-1600-XB	1620	16.0	115.0
	16	50.0	0.15	45°	50.0	3	1P260-1600-XA	1620	16.0	115.0
20.0	20	50.0	0.15	45°	50.0	3	1P260-2000-XB	1620	20.0	125.0
	20	50.0	0.15	45°	50.0	3	1P260-2000-XA	1620	20.0	125.0

Дюймовое исполнение

								Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MIS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
.125	1/8	.500			.500	3	1P260-0318-XA	1620	.125	2.000
.188	3/16	.625			.625	3	1P260-0476-XA	1620	.187	2.000
.250	1/4	.937			.937	3	1P260-0635-XA	1620	.250	2.500
.375	3/8	1.219	.004	45°	1.219	3	1P260-0953-XA	1620	.375	3.000
.500	1/2	1.594	.004	45°	1.594	3	1P260-1270-XA	1620	.500	3.500
.625	5/8	1.938	.006	45°	1.938	3	1P260-1588-XA	1620	.625	4.000
.750	3/4	2.313	.006	45°	2.313	3	1P260-1905-XA	1620	.750	5.000
1.000	1	2.500	.010	45°	2.500	3	1P260-2540-XA	1620	1.000	6.000



E3



E7



E45



E36

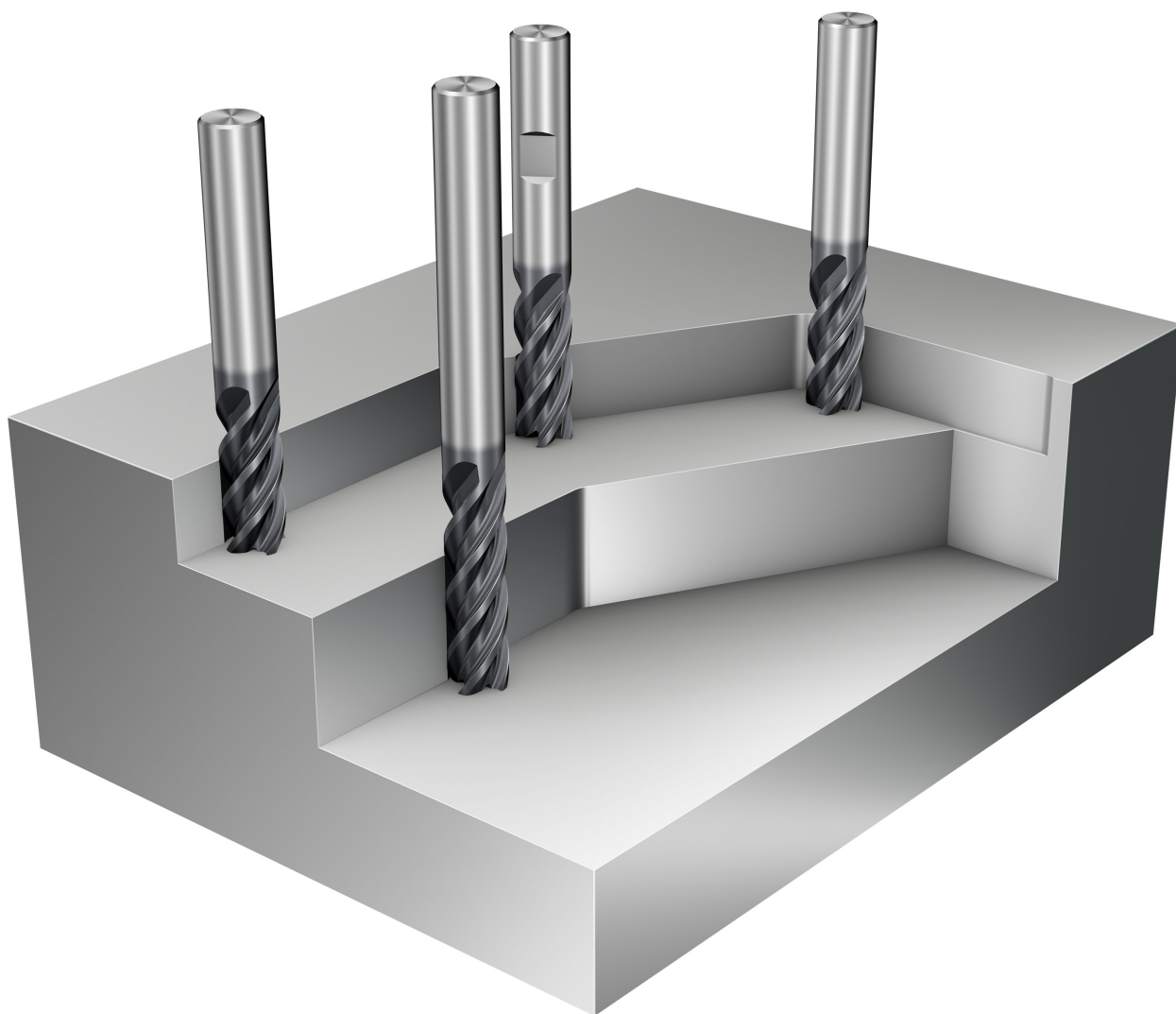


E58



E50

Концевые фрезы CoroMill® Plura для средней черновой обработки



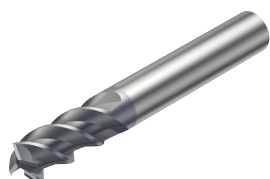
Концевые фрезы CoroMill® Plura для средней черновой обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

1P330-XA
45°
DIN 6527 L
h10
h6

1P330-XB
45°
DIN 6527 L
h10
h6

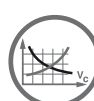


Метрическое исполнение

							Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
2.0	6	6.0			6.0	3	1P330-0200-XB	1620	6.0	57.0
	6	6.0			6.0	3	1P330-0200-XA	1620	6.0	57.0
3.0	6	7.0			7.0	3	1P330-0300-XB	1620	6.0	57.0
	6	7.0			7.0	3	1P330-0300-XA	1620	6.0	57.0
4.0	6	8.0	0.10	45°	8.0	3	1P330-0400-XB	1620	6.0	57.0
	6	8.0	0.10	45°	8.0	3	1P330-0400-XA	1620	6.0	57.0
5.0	6	10.0	0.10	45°	10.0	3	1P330-0500-XB	1620	6.0	57.0
	6	10.0	0.10	45°	10.0	3	1P330-0500-XA	1620	6.0	57.0
6.0	6	10.0	0.10	45°	10.0	3	1P330-0600-XB	1620	6.0	57.0
	6	10.0	0.10	45°	10.0	3	1P330-0600-XA	1620	6.0	57.0
7.0	8	13.0	0.10	45°	13.0	3	1P330-0700-XB	1620	8.0	63.0
	8	13.0	0.10	45°	13.0	3	1P330-0700-XA	1620	8.0	63.0
8.0	8	16.0	0.10	45°	16.0	3	1P330-0800-XB	1620	8.0	63.0
	8	16.0	0.10	45°	16.0	3	1P330-0800-XA	1620	8.0	63.0
9.0	10	16.0	0.10	45°	16.0	3	1P330-0900-XB	1620	10.0	72.0
	10	16.0	0.10	45°	16.0	3	1P330-0900-XA	1620	10.0	72.0
10.0	10	19.0	0.10	45°	19.0	3	1P330-1000-XB	1620	10.0	72.0
	10	19.0	0.10	45°	19.0	3	1P330-1000-XA	1620	10.0	72.0
12.0	12	22.0	0.10	45°	22.0	3	1P330-1200-XB	1620	12.0	83.0
	12	22.0	0.10	45°	22.0	3	1P330-1200-XA	1620	12.0	83.0
14.0	14	22.0	0.15	45°	22.0	3	1P330-1400-XB	1620	14.0	83.0
	14	22.0	0.15	45°	22.0	3	1P330-1400-XA	1620	14.0	83.0
16.0	16	26.0	0.15	45°	26.0	3	1P330-1600-XB	1620	16.0	92.0
	16	26.0	0.15	45°	26.0	3	1P330-1600-XA	1620	16.0	92.0
18.0	18	26.0	0.15	45°	26.0	3	1P330-1800-XB	1620	18.0	92.0
	18	26.0	0.15	45°	26.0	3	1P330-1800-XA	1620	18.0	92.0
20.0	20	32.0	0.15	45°	32.0	3	1P330-2000-XB	1620	20.0	104.0
	20	32.0	0.15	45°	32.0	3	1P330-2000-XA	1620	20.0	104.0

Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
.125	1/8	.297			.297	3	1P330-0318-XA	1620	.125	1.500
.188	3/16	.375	.004	45°	.375	3	1P330-0476-XA	1620	.187	2.000
.250	1/4	.422	.004	45°	.422	3	1P330-0635-XA	1620	.250	2.500
.375	3/8	.719	.004	45°	.719	3	1P330-0953-XA	1620	.375	2.500
.500	1/2	.922	.004	45°	.922	3	1P330-1270-XA	1620	.500	3.000
.625	5/8	1.031	.006	45°	1.031	3	1P330-1588-XA	1620	.625	3.500
.750	3/4	1.219	.006	45°	1.219	3	1P330-1905-XA	1620	.750	4.000
1.000	1	1.594	.010	45°	1.594	3	1P330-2540-XA	1620	1.000	5.000



E3



E7



E45



E36



E58



E50

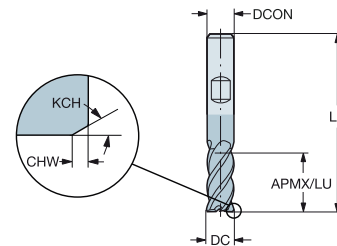
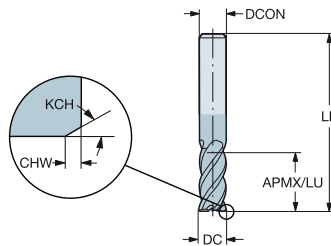
Концевые фрезы CoroMill® Plura для средней черновой обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

1P341-XA
45°
DIN 6527 L
h10
h6

1P341-XB
45°
DIN 6527 L
h10
h6



Метрическое исполнение

									Размеры, мм	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
2.0	6	7.0			7.0	4	1P341-0200-XA	1620, 1630	6.0	57.0
3.0	6	8.0			8.0	4	1P341-0300-XA	1620, 1630	6.0	57.0
4.0	6	11.0	0.10	45°	11.0	4	1P341-0400-XA	1620, 1630	6.0	57.0
5.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	4	1P341-0500-XA	1620, 1630	6.0	57.0
6.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	4	1P341-0600-XB	1630	6.0	57.0
	6	13.0	0.10	45°	13.0	4	1P341-0600-XA	1620, 1630	6.0	57.0
8.0	8	19.0	0.10	45°	19.0	4	1P341-0800-XB	1630	8.0	63.0
	8	19.0	0.10	45°	19.0	4	1P341-0800-XA	1620, 1630	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.10	45°	22.0	4	1P341-1000-XB	1630	10.0	72.0
	10	22.0	0.10	45°	22.0	4	1P341-1000-XA	1620, 1630	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.10	45°	26.0	4	1P341-1200-XB	1630	12.0	83.0
	12	26.0	0.10	45°	26.0	4	1P341-1200-XA	1620, 1630	12.0	83.0
14.0	14	26.0	0.15	45°	26.0	4	1P341-1400-XB	1630	14.0	83.0
	14	26.0	0.15	45°	26.0	4	1P341-1400-XA	1620, 1630	14.0	83.0
16.0	16	32.0	0.15	45°	32.0	4	1P341-1600-XB	1630	16.0	92.0
	16	32.0	0.15	45°	32.0	4	1P341-1600-XA	1620, 1630	16.0	92.0
18.0	18	32.0	0.15	45°	32.0	5	1P341-1800-XA	1620, 1630	18.0	92.0
20.0	20	38.0	0.15	45°	38.0	5	1P341-2000-XB	1630	20.0	104.0
	20	38.0	0.15	45°	38.0	5	1P341-2000-XA	1620, 1630	20.0	104.0

Дюймовое исполнение

									Размеры, дюйм	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
.125	1/8	.313			.313	4	1P341-0318-XA	1630	.125	1.500
.188	3/16	.469	.004	45°	.469	4	1P341-0476-XA	1630	.187	2.000
.250	1/4	.531	.004	45°	.531	4	1P341-0635-XA	1630	.250	2.500
.375	3/8	.844	.006	45°	.844	4	1P341-0953-XA	1630	.375	3.000
.500	1/2	1.094	.006	45°	1.094	4	1P341-1270-XA	1630	.500	3.500
.625	5/8	1.313	.010	45°	1.313	5	1P341-1588-XA	1630	.625	4.000
.750	3/4	1.563	.010	45°	1.563	5	1P341-1905-XA	1630	.750	4.000
1.000	1	2.094	.010	45°	2.094	5	1P341-2540-XA	1630	1.000	5.000



E3



E7



E45



E36



E58

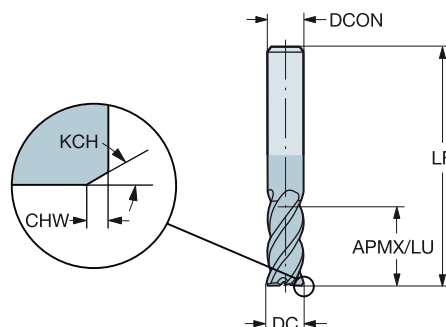


E50

Концевые фрезы CoroMill® Plura для средней черновой обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA 45°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6

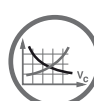


Метрическое исполнение

							Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
6.0	6	22.0	0.10	45°	22.0	4	1P360-0600-XA	1620	6.0	65.0
8.0	8	28.0	0.10	45°	28.0	4	1P360-0800-XA	1620	8.0	80.0
10.0	10	32.0	0.10	45°	32.0	4	1P360-1000-XA	1620	10.0	100.0
12.0	12	40.0	0.10	45°	40.0	4	1P360-1200-XA	1620	12.0	100.0
14.0	14	50.0	0.15	45°	50.0	4	1P360-1400-XA	1620	14.0	104.0
16.0	16	50.0	0.15	45°	50.0	5	1P360-1600-XA	1620	16.0	115.0
20.0	20	55.0	0.15	45°	55.0	5	1P360-2000-XA	1620	20.0	125.0
25.0	25	90.0	0.15	45°	90.0	8	1P360-2500-XA	1620	25.0	153.0

Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
.125	1/8	.500	.004	45°	.500	4	1P360-0318-XA	1620	.125	2.000
.188	3/16	.750	.004	45°	.750	4	1P360-0476-XA	1620	.187	2.500
.250	1/4	.875	.004	45°	.875	4	1P360-0635-XA	1620	.250	2.500
.375	3/8	1.219	.004	45°	1.219	4	1P360-0953-XA	1620	.375	4.000
.500	1/2	1.687	.006	45°	1.687	4	1P360-1270-XA	1620	.500	4.000
.625	5/8	2.000	.006	45°	2.000	5	1P360-1588-XA	1620	.625	5.000
.750	3/4	2.344	.006	45°	2.344	5	1P360-1905-XA	1620	.750	5.000
1.000	1	3.609	.010	45°	3.609	8	1P360-2540-XA	1620	1.000	7.000



E3



E7



E45



E36



E58



E50

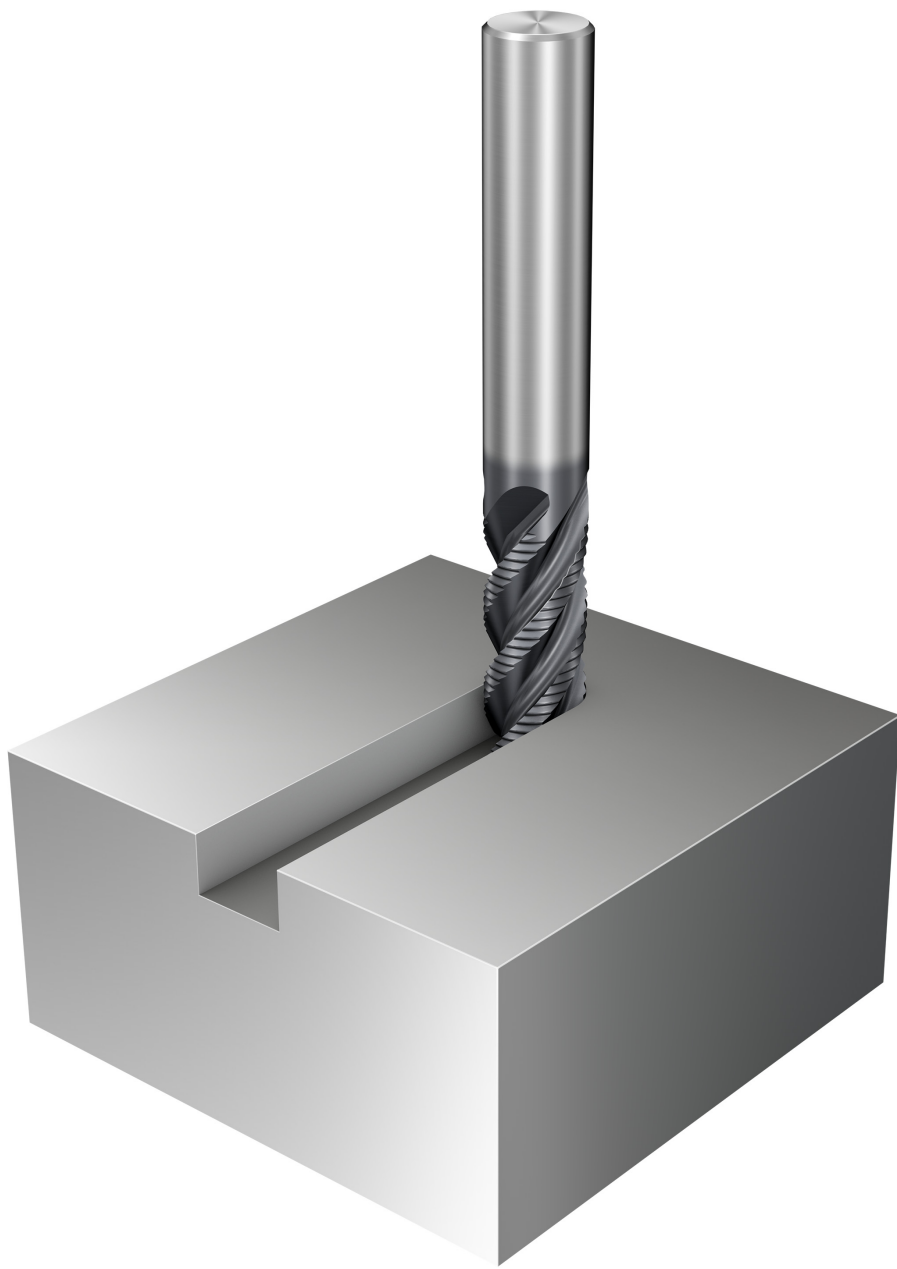
Концевые фрезы CoroMill® Plura со стружкоделительными канавками для черновой обработки

B

C

D

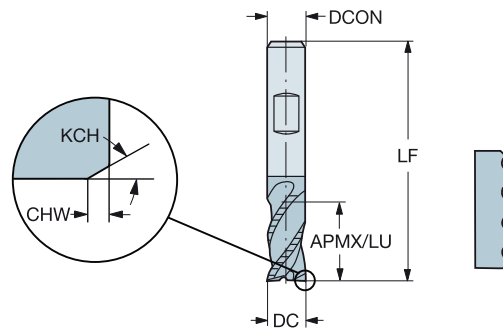
E



Концевые фрезы CoroMill® Plura со стружкоделительными канавками для черновой обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

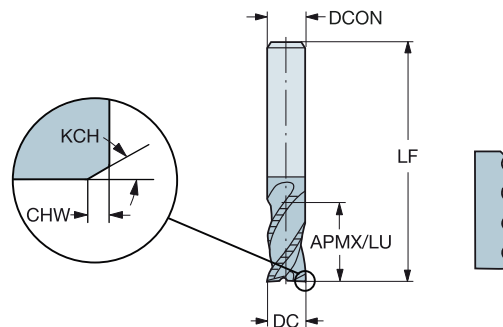
FHA 37°
BSG DIN 6527 L
TCDC h12
TCDCON h6



Метрическое исполнение

								Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
6.0	6	13.0	0.35	35°	13.0	4	1P340-0600-XB	1640	6.0	57.0
8.0	8	19.0	0.45	35°	19.0	4	1P340-0800-XB	1640	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.50	35°	22.0	4	1P340-1000-XB	1640	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.50	35°	26.0	4	1P340-1200-XB	1640	12.0	83.0
14.0	14	26.0	0.50	35°	26.0	4	1P340-1400-XB	1640	14.0	83.0
16.0	16	32.0	0.55	35°	32.0	4	1P340-1600-XB	1640	16.0	92.0
18.0	18	32.0	0.50	35°	32.0	4	1P340-1800-XB	1640	18.0	92.0
20.0	20	38.0	0.63	35°	38.0	4	1P340-2000-XB	1640	20.0	104.0

FHA 37°
BSG Internal
TCDC h12
TCDCON h6



Дюймовое исполнение

								Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
.250	1/4	.531	.014	35°	.531	4	1P340-0635-XA	1640	.250	2.500
.375	3/8	.844	.018	35°	.844	4	1P340-0953-XA	1640	.375	3.000
.500	1/2	1.094	.020	35°	1.094	4	1P340-1270-XA	1640	.500	3.500
.625	5/8	1.313	.020	35°	1.313	4	1P340-1588-XA	1640	.625	4.000
.750	3/4	1.563	.022	35°	1.563	4	1P340-1905-XA	1640	.750	4.000
1.000	1	2.094	.031	35°	2.094	4	1P340-2540-XA	1640	1.000	5.000



E3



E7



E45



E36



E58



E50

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

B

C

D

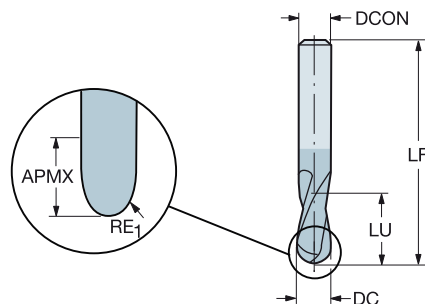
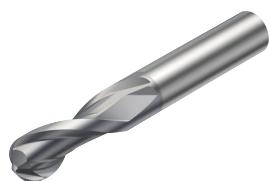
E



Фрезы CoroMill® Pluga со сферическим концом для профильной обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA 30°
 BSG COROMANT
 TCDC h7
 TCDCON h5
 PSIR 0°



Метрическое исполнение

							Размеры, мм		
DC	CZC _{MIS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
1.0	3	3.0	0.50	3.0	2	1B230-0100-XA	1630	3.0	38.0
1.5	3	3.0	0.75	3.0	2	1B230-0150-XA	1630	3.0	38.0
2.0	3	6.0	1.00	6.0	2	1B230-0200-XA	1630	3.0	38.0
2.5	3	7.0	1.25	7.0	2	1B230-0250-XA	1630	3.0	38.0
3.0	3	7.0	1.50	7.0	2	1B230-0300-XA	1630	3.0	38.0
4.0	6	8.0	2.00	8.0	2	1B230-0400-XA	1630	6.0	57.0
5.0	6	10.0	2.50	10.0	2	1B230-0500-XA	1630	6.0	57.0
6.0	6	10.0	3.00	10.0	2	1B230-0600-XA	1630	6.0	57.0
7.0	8	13.0	3.50	13.0	2	1B230-0700-XA	1630	8.0	63.0
8.0	8	16.0	4.00	16.0	2	1B230-0800-XA	1630	8.0	63.0
9.0	10	16.0	4.50	16.0	2	1B230-0900-XA	1630	10.0	72.0
10.0	10	19.0	5.00	19.0	2	1B230-1000-XA	1630	10.0	72.0
12.0	12	22.0	6.00	22.0	2	1B230-1200-XA	1630	12.0	83.0
14.0	14	22.0	7.00	22.0	2	1B230-1400-XA	1630	14.0	83.0
16.0	16	26.0	8.00	26.0	2	1B230-1600-XA	1630	16.0	92.0
18.0	18	26.0	9.00	26.0	2	1B230-1800-XA	1630	18.0	92.0
20.0	20	32.0	10.00	32.0	2	1B230-2000-XA	1630	20.0	104.0



E3



E7



E45



E36



E58

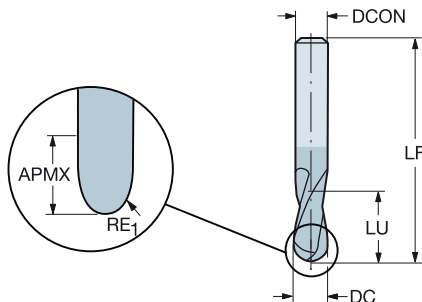
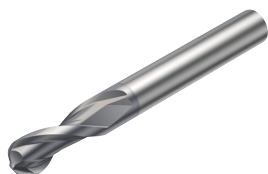


E50

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA	30°
BSG	COROMANT
TCDC	h9
TCDCON	h6
PSIR	0°



P M K N S

Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF	
.063	1/4	.125	.031	.125	2	1B231-0159-XA	1620	.250	3.000	
.094	1/4	.188	.047	.188	2	1B231-0238-XA	1620	.250	3.000	
.125	1/4	.250	.063	.250	2	1B231-0318-XA	1620	.250	3.000	
.156	1/4	.313	.078	.313	2	1B231-0397-XA	1620	.250	3.000	
.187	1/4	.375	.094	.375	2	1B231-0476-XA	1620	.250	3.000	
.250	1/4	.500	.125	.500	2	1B231-0635-XA	1620	.250	3.000	
.313	3/8	.625	.156	.625	2	1B231-0794-XA	1620	.375	3.500	
.375	3/8	.750	.188	.750	2	1B231-0953-XA	1620	.375	3.500	
.500	1/2	1.000	.250	1.000	2	1B231-1270-XA	1620	.500	4.000	

Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	DCX	LF
.063	1/4	.125	.031	.125	2	1B232-0159-XA	1620	.250		2.000
.094	1/4	.188	.047	.188	2	1B232-0238-XA	1620	.250		2.000
.125	1/4	.250	.063	.250	2	1B232-0318-XA	1620	.250		2.000
.156	1/4	.313	.078	.313	2	1B232-0397-XA	1620	.250		2.000
.187	1/4	.375	.094	.375	2	1B232-0476-XA	1620	.250		2.000
.250	1/4	.500	.125	.500	2	1B232-0635-XA	1620	.250		2.000
.313	3/8	.625	.156	.625	2	1B232-0794-XA	1620	.375		2.500
.375	3/8	.750	.188	.750	2	1B232-0953-XA	1620	.375		2.500
.500	1/2	1.000	.250	1.000	2	1B232-1270-XA	1620	.500		3.000
.625	5/8	1.250	.313	1.250	2	1B232-1588-XA	1620	.625	.625	3.500
.750	3/4	1.500	.375	1.500	2	1B232-1905-XA	1620	.750	.750	4.000



E3



E7



E45



E36



E58

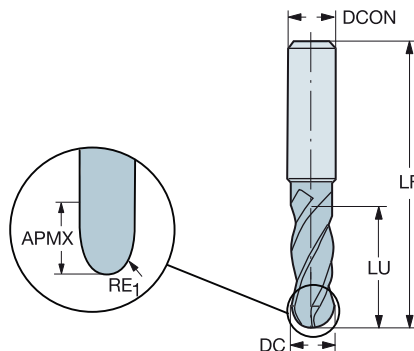


E50

Фрезы CoroMill® Pluga со сферическим концом для профильной обработки

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 30°
 BSG COROMANT
 TCDC h8
 TCDCON h6
 PSIR 0°



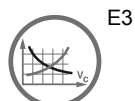
P M K N S

Метрическое исполнение

							Размеры, мм		
DC	CZC _{MIS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
3.0	6	8.0	1.50	8.0	4	1B240-0300-XA	1630	6.0	80.0
4.0	6	11.0	2.00	11.0	4	1B240-0400-XA	1630	6.0	80.0
5.0	6	13.0	2.50	13.0	4	1B240-0500-XA	1630	6.0	80.0
6.0	6	13.0	3.00	13.0	4	1B240-0600-XA	1630	6.0	80.0
7.0	8	16.0	3.50	16.0	4	1B240-0700-XA	1630	8.0	100.0
8.0	8	19.0	4.00	19.0	4	1B240-0800-XA	1630	8.0	100.0
10.0	10	22.0	5.00	22.0	4	1B240-1000-XA	1630	10.0	100.0
12.0	12	26.0	6.00	26.0	4	1B240-1200-XA	1630	12.0	100.0
16.0	16	32.0	8.00	32.0	4	1B240-1600-XA	1630	16.0	100.0
20.0	20	38.0	10.00	38.0	4	1B240-2000-XA	1630	20.0	125.0

Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MIS}	APMX	RE ₁	LU	ZEFP	Код заказа	GRADE	DCON	LF
.063	1/4	.125	.031	.125	4	1B240-0159-XA	1630	.250	3.000
.094	1/4	.188	.047	.188	4	1B240-0238-XA	1630	.250	3.000
.125	1/4	.250	.063	.250	4	1B240-0318-XA	1630	.250	3.000
.156	1/4	.313	.078	.313	4	1B240-0397-XA	1630	.250	3.000
.187	1/4	.375	.094	.375	4	1B240-0476-XA	1630	.250	3.000
.250	1/4	.500	.125	.500	4	1B240-0635-XA	1630	.250	3.000
.313	3/8	.625	.156	.625	4	1B240-0794-XA	1630	.375	3.500
.375	3/8	.750	.188	.750	4	1B240-0953-XA	1630	.375	3.500
.500	1/2	1.000	.250	1.000	4	1B240-1270-XA	1630	.500	4.000



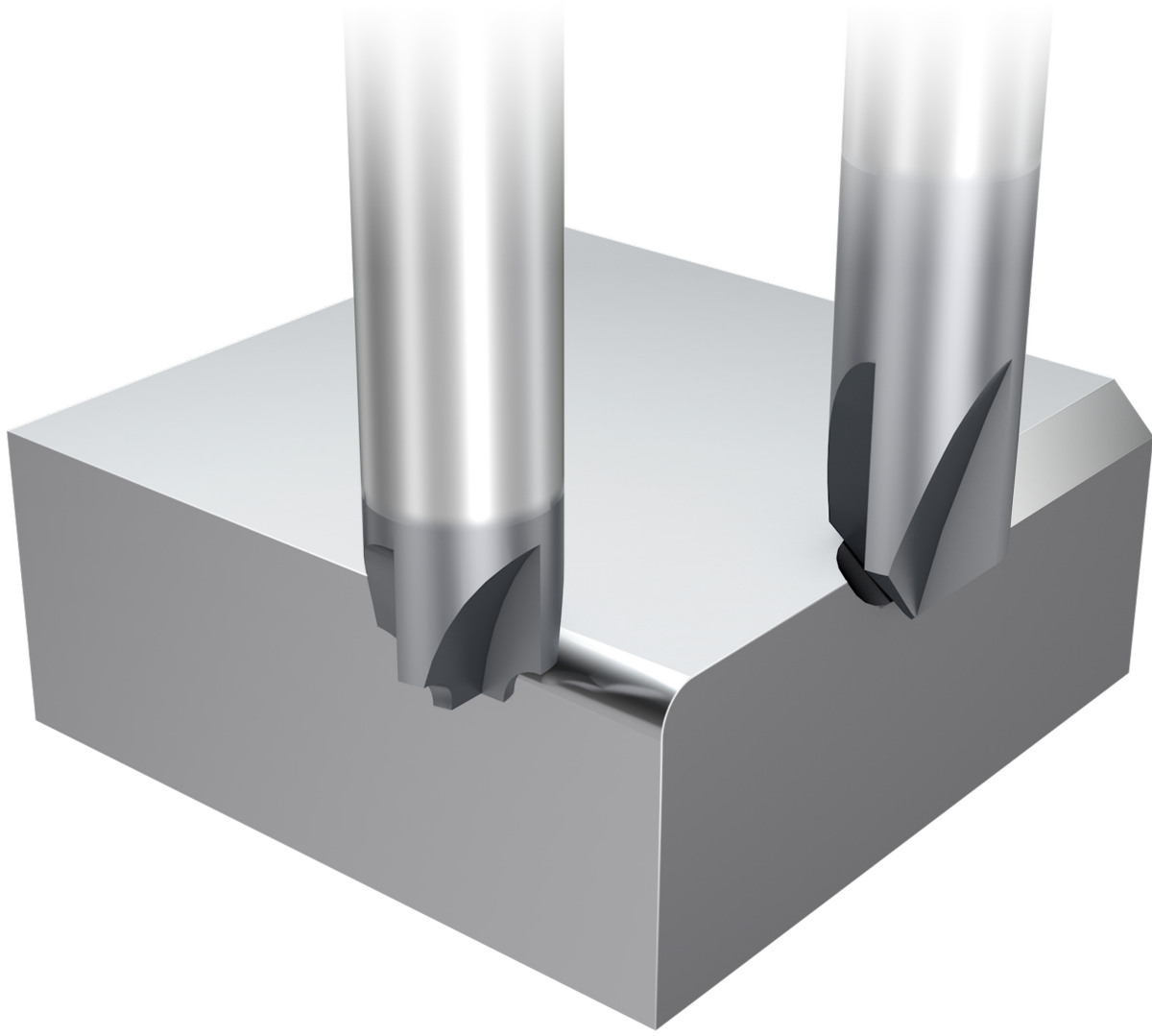
Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки фасок

B

C

D

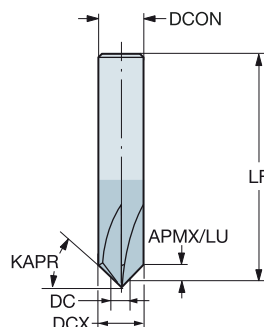
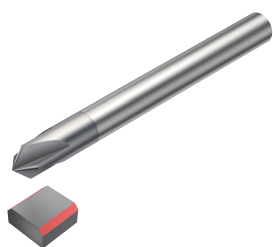
E



Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки фасок

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

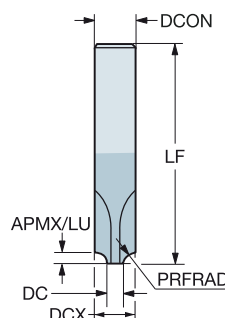
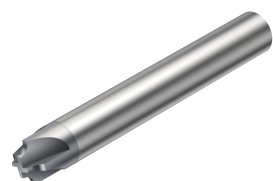
TCDCON h6



Метрическое исполнение

					Размеры, мм						
KAPR	CZC _{MS}	APMX	LU	ZEPF	Код заказа	GRADE	DC	DCX	DCON	LF	RPMX
45°	6.0	2.50	2.50	4	1C050-0100-045-XA	1620	1.00	6.0	6.0	56.50	80000
45°	8.0	3.00	3.00	5	1C050-0200-045-XA	1620	2.00	8.0	8.0	79.00	80000
45°	10.0	4.25	4.25	4	1C050-0150-045-XA	1620	1.50	10.0	10.0	99.20	80000
45°	12.0	4.50	4.50	6	1C050-0300-045-XA	1620	3.00	12.0	12.0	81.50	80000
60°	10.0	7.35	7.35	4	1C050-0150-060-XA	1620	1.50	10.0	10.0	98.70	80000

TCDCON h6

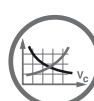


Метрическое исполнение

					Размеры, мм						
PRFRAD	CZC _{MS}	APMX	LU	ZEPF	Код заказа	GRADE	DC	DCX	DCON	LF	RPMX
0.5	6.0	0.50	0.50	3	1U000-0400-050-XA	1620	4.00	6.0	6.0	57.00	80000
0.8		0.75	0.75	3	1U000-0400-075-XA	1620	4.00	6.0	6.0	57.00	80000
1.0	8.0	1.00	1.00	4	1U000-0400-100-XA	1620	4.00	8.0	8.0	63.00	80000
1.5		1.50	1.50	4	1U000-0400-150-XA	1620	4.00	8.0	8.0	63.00	80000
2.0	10.0	2.00	2.00	4	1U000-0500-200-XA	1620	5.00	10.0	10.0	72.00	80000
2.5		2.50	2.50	4	1U000-0500-250-XA	1620	5.00	10.0	10.0	72.00	80000
3.0	12.0	3.00	3.00	4	1U000-0500-300-XA	1620	5.00	12.0	12.0	83.00	80000
4.0		4.00	4.00	4	1U000-0600-400-XA	1620	6.00	14.0	14.0	83.00	80000
5.0	16.0	5.00	5.00	4	1U000-0600-500-XA	1620	6.00	16.0	16.0	92.00	80000
6.0	20.0	6.00	6.00	4	1U000-0800-600-XA	1620	8.00	20.0	20.0	104.00	80000

Дюймовое исполнение

					Размеры, дюйм						
PRFRAD	CZC _{MS}	APMX	LU	ZEPF	Код заказа	GRADE	DCON	DC	DCX	LF	RPMX
.031	1/8	.031	.031	2	1U000-0119-079-XA	1620	.125	.047	.125	1.500	80000
.062	1/4	.062	.062	3	1U000-0160-158-XA	1620	.250	.063	.250	2.000	80000
.094	3/8	.094	.094	3	1U000-0160-238-XA	1620	.375	.063	.313	2.500	80000
.125	1/2	.125	.125	4	1U000-0630-318-XA	1620	.500	.248	.500	3.000	48300
.188	5/8	.188	.188	4	1U000-0630-476-XA	1620	.625	.248	.625	3.500	25100



E3



E7



E45



E36



E58



E50



Сверление

CoroDrill® 460

Универсальные высокопроизводительные цельные твердосплавные сверла

Область применения

- Для широкого диапазона материалов и для всех отраслей промышленности, таких как общее машиностроение, обработка штампов и пресс-форм, автомобильной и энергетической отраслей
- Внутренний и наружный подвод СОЖ

Области применения по ISO:

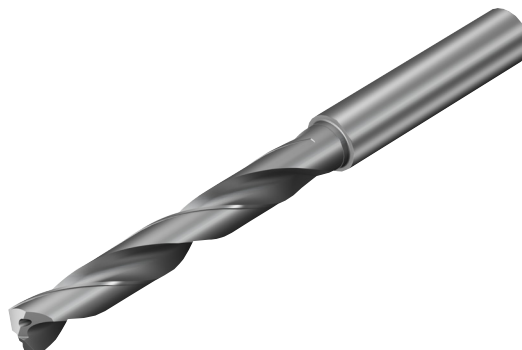


Особенности и преимущества

- Высокая производительность и продолжительная стойкость инструмента
- Отличная стоимость в сочетании с высоким качеством
- Превосходное качество отверстия
- Универсальное сверло, сокращающее затраты на инструмент
- Допускает восстановление до трёх раз гарантированно, что еще больше повышает срок службы
- Рекомендуемое давление СОЖ через инструмент 20 бар

Ассортимент

Тип сверла	Диаметр	Глубина сверления	Внутренний подвод СОЖ
Без ступеней	3.00 - 20.00 мм	3xD & 5xD	Да/Нет
Без ступеней	3.00 - 20.00 мм	8xD	Да
Сверло для обработки ступени и фаски	3.35 - 17.50 мм	3xD	Да



www.sandvik.coromant.com/corodrill460

Рекомендации

Сверло рекомендуется закреплять в гидропластовом патроне CoroChuck 930. Он позволяет быстро заменить инструмент, получить отверстия высокого качества, снизить радиальное биение и сохранить высокую стойкость инструмента. Применяйте внутренний подвод СОЖ для повышения эффективности резания и эвакуации стружки. Это позволит повысить производительность обработки.



Оптимизированные решения смотрите на стр. E36

Патроны см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты".



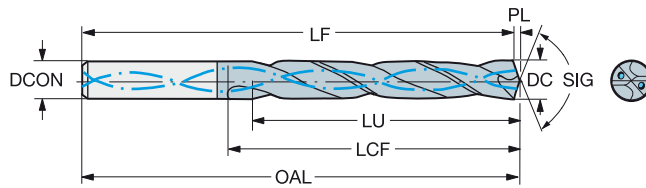
A

СВЕРЛЕНИЕ

Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 460

Для обработки различных материалов

Внутренний подвод СОЖ

TCHA
SIGH9
140°

B

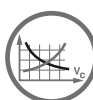


C

							Размеры, мм, дюйм											
DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC _{MS}	Код заказа	GRADE	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	BSG
19.50	.768	158.9	6.256	8	20	460.1-1950-146A1-XM	GC34	20.00	.787	269	10.591	266.1	10.476	215	8.465	2.9	.114	COROMANT
19.55	.770	85.4	3.362	4	20	460.1-1955-088A1-XM	GC34	20.00	.787	153	6.024	150.1	5.909	101	3.976	2.9	.114	DIN 6537 L
19.80	.780	62.4	2.457	3	20	460.1-1980-059A1-XM	GC34	20.00	.787	131	5.157	128.0	5.039	79	3.110	3.0	.118	DIN 6537 K
19.80	.780	85.2	3.354	4	20	460.1-1980-089A1-XM	GC34	20.00	.787	153	6.024	150.0	5.906	101	3.976	3.0	.118	DIN 6537 L
20.00	.787	63.0	2.480	3	20	460.1-2000-060A1-XM	GC34	20.00	.787	131	5.157	128.0	5.039	79	3.110	3.0	.118	DIN 6537 K
20.00	.787	85.0	3.346	4	20	460.1-2000-090A1-XM	GC34	20.00	.787	153	6.024	150.0	5.906	101	3.976	3.0	.118	DIN 6537 L
20.00	.787	163.0	6.417	8	20	460.1-2000-150A1-XM	GC34	20.00	.787	269	10.591	266.0	10.472	215	8.465	3.0	.118	COROMANT

D

E



E8



E45



E36



E60



E50

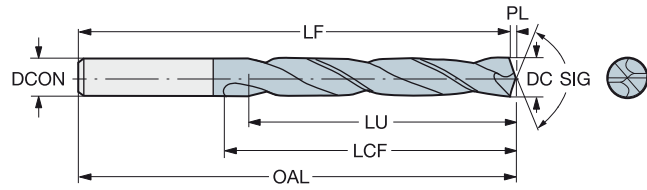
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 460

Для обработки различных материалов

Наружный подвод СОЖ

TCHA
SIG

H9
140°



							Размеры, мм, дюйм											
DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC _{MS}	Код заказа	GRADE	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	BSG
20.00	.787	63.0	2.480	3	20	460.1-2000-060A0-XM	GC34	20.00	.787	131	5.157	128.0	5.039	79	3.110	3.0	.118	DIN 6537 K
20.00	.787	85.0	3.346	4	20	460.1-2000-090A0-XM	GC34	20.00	.787	153	6.024	150.0	5.906	101	3.976	3.0	.118	DIN 6537 L



E14



E45



E36



E50



Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 460 для обработки отверстия и фаски

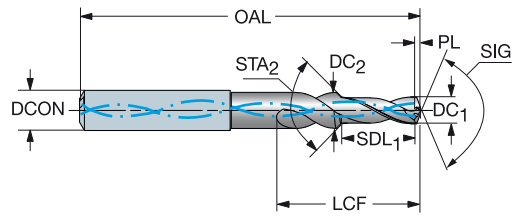
Для обработки различных материалов

Внутренний подвод СОЖ



TCHA
SIG

H9
140°



P M K N S H

											Размеры, мм, дюйм											
DC ₁	DC ₁ "	DC ₂	DC ₂ "	SDL	SDL"	STA	LU	LU"	CZC _{MIS}	Код заказа	GRADE	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	BSG
15.10	.594	20.00	.787	42.60	1.677	90°	47.3	1.862	20	460.2-1510-045A1-XM	GC34	20.00	.787	142	5.591	139.7	5.500	79	3.110	2.3	.091	COROMANT
15.50	.610	20.00	.787	44.80	1.763	90°	49.3	1.941	20	460.2-1550-047A1-XM	GC34	20.00	.787	142	5.591	139.7	5.500	81	3.189	2.3	.091	COROMANT
15.60	.614	20.00	.787	44.80	1.763	90°	49.3	1.941	20	460.2-1560-047A1-XM	GC34	20.00	.787	142	5.591	139.7	5.500	81	3.189	2.3	.091	COROMANT
15.70	.618	20.00	.787	44.90	1.767	90°	49.3	1.941	20	460.2-1570-047A1-XM	GC34	20.00	.787	142	5.591	139.7	5.500	81	3.189	2.3	.091	COROMANT
16.50	.650	20.00	.787	48.30	1.901	90°	52.5	2.067	20	460.2-1650-050A1-XM	GC34	20.00	.787	142	5.591	139.5	5.492	84	3.307	2.5	.098	COROMANT
17.50	.689	20.00	.787	51.80	2.039	90°	55.6	2.189	20	460.2-1750-053A1-XM	GC34	20.00	.787	142	5.591	139.4	5.488	87	3.425	2.6	.102	COROMANT



E8



E45

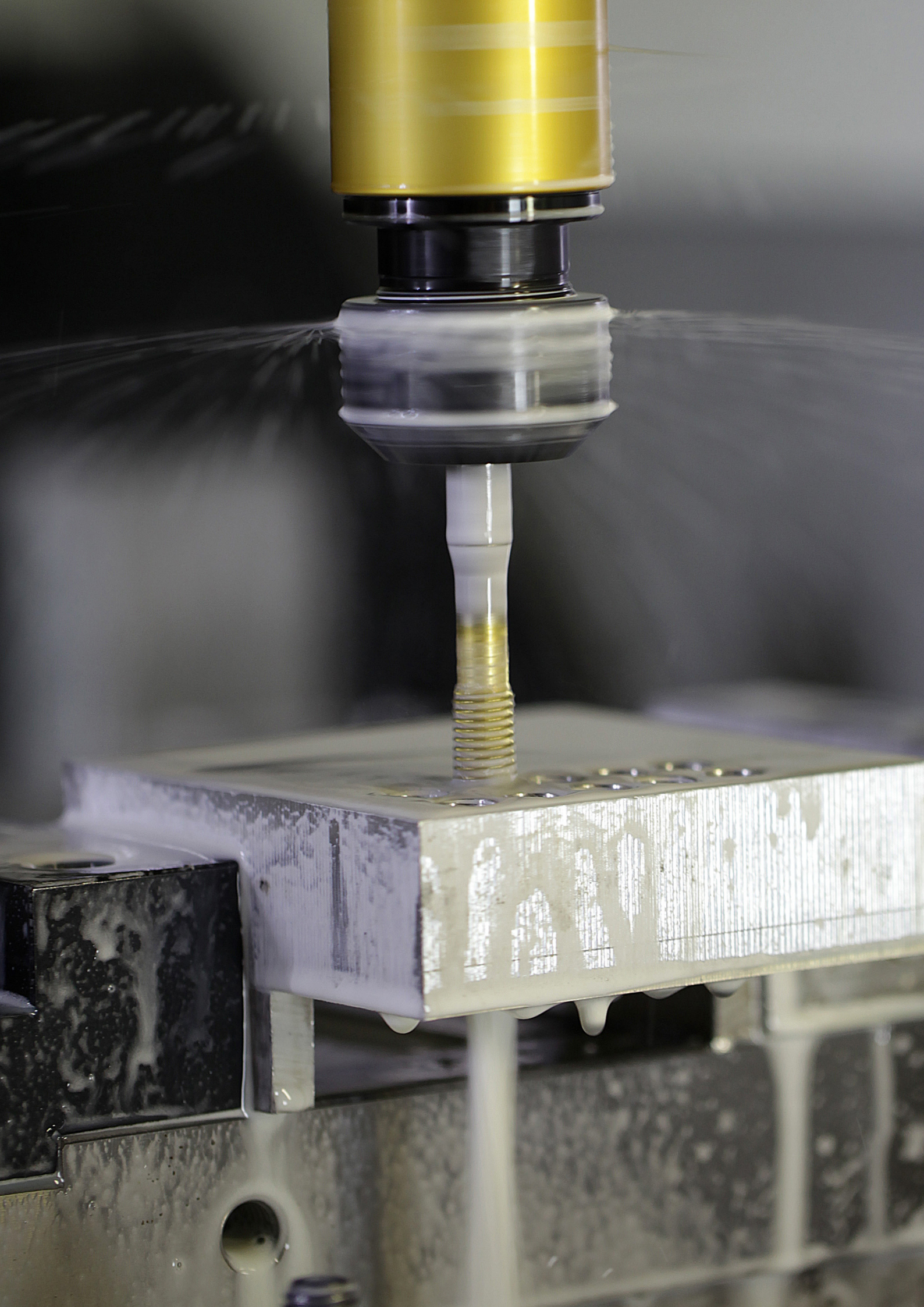


E36

































E50





Нарезание резьбы метчиками

	Метрическая (M)	Метрическая с мелким шагом (MF)	UNC	UNF	G	Метрическая (M)	Метрическая с мелким шагом (MF)
							
CoroTap™	200	200	200	200	200	300	300
Диапазон резьб	M2 - M30	M4 - M30	No.2-1", No.4-1"	No.8-1", No.4-1"	No.1/8-1"	M2 - M64	M4 - M30
Области применения по ISO							
Сквозное или глухое отверстие							
THCHT	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3, E 1.5-2	C 2-3, E 1.5-2
TCTR	6H, 6G	6H	2B, 3BX	2B, 3BX	NORMAL	6H,6G	6H
ULDR	2.5-3.0 xD	2.5 xD	2.5 xD	2.5 xD	2.5 xD	2.5-3.0 xD	2.5 xD
BSG	DIN 371 DIN 376 DIN 371/ANSI	DIN 374 DIN 374/ANSI	DIN 2184-1 DIN 2184-1/ANSI	DIN 2184-1 DIN 2184-1/ANSI	DIN 5156	DIN 371 DIN 376 DIN 371/ANSI DIN 376/ANSI	DIN 374 DIN 374/ANSI
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Стр.	C4-C6	C7-C9	C10-C11	C12-C13	C14	C16-C18	C19-C21

	UNC	UNF	G
			
CoroTap™	300	300	300
Диапазон резьб	No.4-1", No.2-1"	No.4-1", No.8 - 1"	1/8-1.1/2"
Области применения по ISO			
Сквозное или глухое отверстие			
THCHT	C 2-3, E 1.5-2	C 2-3, E 1.5-2	C 2-3
TCTR	2B, 3BX	2B, 3BX	NORMAL
ULDR	2.5 xD	2.5 xD	2.5 xD
BSG	DIN 2184-1 DIN 2184-1/ANSI	DIN 2184-1 DIN 2184-1/ANSI	DIN 5156
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✓
Стр.	C22-C24	C25-C27	C28

CoroTap™ 200

Область применения

- Только для сквозных отверстий
- Доступны исполнения для обработки резьб различного профиля и стандартов
- Глубина обработки до 3xD в зависимости от материала

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Длина режущей части В (3,5-5 витков) для высокой надёжности процесса
- Геометрия режущей кромки снижает осевые усилия и крутящий момент, позволяя инструменту работать более плавно, снижает риск выкрашивания режущей кромки и повышает качество поверхности, увеличивает стойкость инструмента и улучшает стружкообразование
- Метчики из порошковой быстрорежущей стали для повышения прочности, износостойкости и долговечности инструмента
- Доступны различные сплавы и покрытия
- Метчики со спиральной подточкой
- Выталкивают стружку вперёд
- Предназначены для нарезания резьбы в сквозных отверстиях



Оптимизированные решения смотрите на стр. E36

www.sandvik.coromant.com/corotap200



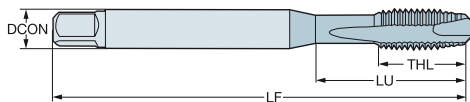
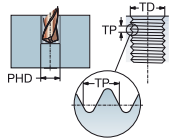
Патроны CoroChuck™ 970 см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты"

Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

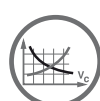
Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN 371, DIN 376

ULDR SUBSTRATE 2.5 HSS-PM



								Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 2	0.40	9.00	2.80 x 2.10	B	6H	T200-XM100DA-M2	C110, C150, C145	2.8	2.00	45.0	6.0	2	DIN 371
		.354						.110	.079	1.772	.236		
M 2.5	0.45	12.50	2.80 x 2.10	B	6H	T200-XM100DA-M2.5	C110, C150, C145	2.8	2.50	50.0	8.0	2	DIN 371
		.492						.110	.098	1.969	.315		
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	B	6H	T200-XM100DA-M3	C110, C150, C145	3.5	3.00	56.0	8.9	3	DIN 371
		.709						.138	.118	2.205	.350		
M 3.5	0.60	20.00	4.00 x 3.00	B	6H	T200-XM100DA-M3.5	C110, C150, C145	4.0	3.50	56.0	10.8	3	DIN 371
		.787						.157	.138	2.205	.425		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	B	6H	T200-XM100DA-M4	C110, C150, C145	4.5	4.00	63.0	11.7	3	DIN 371
		.827						.177	.157	2.480	.461		
M 4.5	0.75	25.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-XM100DA-M4.5	C110, C150, C145	6.0	4.50	70.0	13.0	3	DIN 371
		.984						.236	.177	2.756	.512		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-XM100DA-M5	C110, C150, C145	6.0	5.00	70.0	12.6	3	DIN 371
		.984						.236	.197	2.756	.496		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-XM100DA-M6	C110, C150, C145	6.0	6.00	80.0	14.5	3	DIN 371
		1.181						.236	.236	3.150	.571		
M 7	1.00	30.00	7.00 x 5.50	B	6H	T200-XM100DA-M7	C110, C150, C145	7.0	7.00	80.0	14.5	3	DIN 371
		1.181						.276	.276	3.150	.571		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	B	6H	T200-XM100DA-M8	C110, C150, C145	8.0	8.00	90.0	17.4	3	DIN 371
		1.378						.315	.315	3.543	.685		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	B	6H	T200-XM100DA-M10	C110, C150, C145	10.0	10.00	100.0	19.2	3	DIN 371
		1.535						.394	.394	3.937	.756		
M 3	0.50	37.00	2.20 x 1.80	B	6H	T200-XM101DA-M3	C110, C150, C145	2.2	3.00	56.0	10.0	3	DIN 376
		1.457						.087	.118	2.205	.394		
M 4	0.70	43.00	2.80 x 2.10	B	6H	T200-XM101DA-M4	C110, C150, C145	2.8	4.00	63.0	11.9	3	DIN 376
		1.693						.110	.157	2.480	.469		
M 5	0.80	49.00	3.50 x 2.70	B	6H	T200-XM101DA-M5	C110, C150, C145	3.5	5.00	70.0	13.2	3	DIN 376
		1.929						.138	.197	2.756	.520		
M 6	1.00	59.00	4.50 x 3.40	B	6H	T200-XM101DA-M6	C110, C150, C145	4.5	6.00	80.0	15.1	3	DIN 376
		2.323						.177	.236	3.150	.594		
M 8	1.25	67.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-XM101DA-M8	C110, C150, C145	6.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 376
		2.638						.236	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	77.00	7.00 x 5.50	B	6H	T200-XM101DA-M10	C110, C150, C145	7.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 376
		3.032						.276	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	B	6H	T200-XM101DA-M12	C110, C150, C145	9.0	12.00	110.0	23.0	3	DIN 376
		3.268						.354	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	B	6H	T200-XM101DA-M14	C110, C150, C145	11.0	14.00	110.0	25.0	3	DIN 376
		3.189						.433	.551	4.331	.984		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	B	6H	T200-XM101DA-M16	C110, C150, C145	12.0	16.00	110.0	25.0	3	DIN 376
		2.677						.472	.630	4.331	.984		
M 18	2.50	81.00	14.00 x 11.00	B	6H	T200-XM101DA-M18	B110, B145, B150	14.0	18.00	125.0	30.0	4	DIN 376
		3.189						.551	.709	4.921	1.181		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	B	6H	T200-XM101DA-M20	B110, B145, B150	16.0	20.00	140.0	30.0	4	DIN 376
		3.740						.630	.787	5.512	1.181		



E28



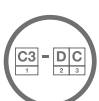
E41



E45



E36



E59



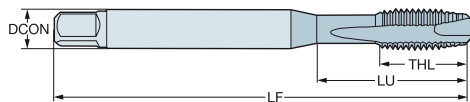
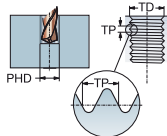
E38

Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

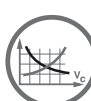
Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

ULDR SUBSTRATE 2.5 HSS-PM



						Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 22	2.50	93.00	18.00 x 14.50	B	6H	T200-XM101DA-M22	B110, B145, B150	18.0	22.00	140.0	34.0	4	DIN 376
		3.661						.709	.866	5.512	1.339		
M 24	3.00	113.00	18.00 x 14.50	B	6H	T200-XM101DA-M24	B110, B145, B150	18.0	24.00	160.0	38.0	4	DIN 376
		4.449						.709	.945	6.299	1.496		
M 27	3.00	97.00	20.00 x 16.00	B	6H	T200-XM101DA-M27	B110, B145, B150	20.0	27.00	160.0	38.0	4	DIN 376
		3.819						.787	1.063	6.299	1.496		
M 30	3.50	115.00	22.00 x 18.00	B	6H	T200-XM101DA-M30	B110, B145, B150	22.0	30.00	180.0	45.0	4	DIN 376
		4.528						.866	1.181	7.087	1.772		
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	B	6G	T200-XM104DA-M3	C110, C145, C150	3.5	3.00	56.0	8.9	3	DIN 371
		.709						.138	.118	2.205	.350		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	B	6G	T200-XM104DA-M4	C110, C145, C150	4.5	4.00	63.0	12.0	3	DIN 371
		.827						.177	.157	2.480	.472		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	B	6G	T200-XM104DA-M5	C110, C145, C150	6.0	5.00	70.0	13.0	3	DIN 371
		.984						.236	.197	2.756	.512		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	B	6G	T200-XM104DA-M6	C110, C145, C150	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		1.181						.236	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	B	6G	T200-XM104DA-M8	C110, C145, C150	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.378						.315	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	B	6G	T200-XM104DA-M10	C110, C145, C150	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
		1.535						.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	B	6G	T200-XM105DA-M12	C110, C145, C150	9.0	12.00	110.0	23.0	3	DIN 376
		3.268						.354	.472	4.331	.906		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	B	6G	T200-XM105DA-M16	C110, C145, C150	12.0	16.00	110.0	25.0	3	DIN 376
		2.677						.472	.630	4.331	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	B	6G	T200-XM105DA-M20	B110, B145, B150	16.0	20.00	140.0	30.0	4	DIN 376
		3.740						.630	.787	5.512	1.181		



E28



E41



E45



E36



E59



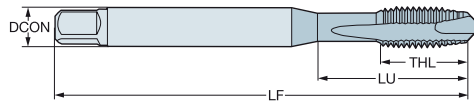
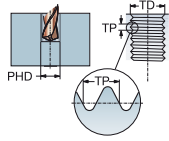
E38



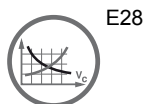
Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371/ANSI

ULDR
SUBSTRATE 2.5
HSS-PM

							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 4	0.70	21.50 .846	.168 x .131	B	6H	T200-XM100AA-M4	C110, C145, C150	4.3 .168	4.00 .157	63.0 2.480	13.6 .535	3	DIN 371/ANSI
M 5	0.80	28.00 1.102	.194 x .152	B	6H	T200-XM100AA-M5	C110, C145, C150	4.9 .194	5.00 .197	70.0 2.756	14.6 .575	3	DIN 371/ANSI
M 6	1.00	25.00 .984	.255 x .191	B	6H	T200-XM100AA-M6	C110, C145, C150	6.5 .255	6.00 .236	80.0 3.150	15.9 .626	3	DIN 371/ANSI
M 8	1.25	34.00 1.339	.318 x .238	B	6H	T200-XM100AA-M8	C110, C145, C150	8.1 .318	8.00 .315	90.0 3.543	18.9 .744	3	DIN 371/ANSI
M 10	1.50	38.50 1.516	.381 x .286	B	6H	T200-XM100AA-M10	C110, C145, C150	9.7 .381	10.00 .394	100.0 3.937	21.0 .827	3	DIN 371/ANSI
M 12	1.75	81.82 3.221	.367 x .275	B	6H	T200-XM101AA-M12	C110, C145, C150	9.3 .367	12.00 .472	110.0 4.331	23.1 .909	3	DIN 376/ANSI
M 14	2.00	80.30 3.161	.429 x .322	B	6H	T200-XM101AA-M14	C110, C145, C150	10.9 .429	14.00 .551	110.0 4.331	23.1 .909	3	DIN 376/ANSI
M 16	2.00	65.78 2.590	.480 x .360	B	6H	T200-XM101AA-M16	C110, C145, C150	12.2 .480	16.00 .630	110.0 4.331	23.1 .909	3	DIN 376/ANSI
M 18	2.50	79.00 3.110	.542 x .406	B	6H	T200-XM101AA-M18	C110, C145, C150	13.8 .542	18.00 .709	125.0 4.921	30.0 1.181	4	DIN 376/ANSI
M 20	2.50	92.47 3.641	.652 x .489	B	6H	T200-XM101AA-M20	C110, C145, C150	16.6 .652	20.00 .787	140.0 5.512	30.0 1.181	4	DIN 376/ANSI



E28



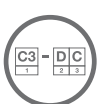
E41



E45



E36



E59



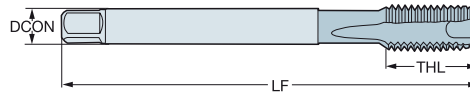
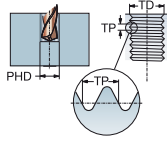
E38

Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

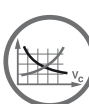
Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374

ULDR SUBSTRATE 2.5 HSS-PM



						Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 4x0.5	0.50	43.00 1.693	2.80 x 2.10	B	6H	T200-XM100DB-M4X050	C110, C145, C150	2.8	4.00	63.0	11.9	3	DIN 374
MF 5x0.5	0.50	49.00 1.929	3.50 x 2.70	B	6H	T200-XM100DB-M5X050	C110, C145, C150	3.5	5.00	70.0	13.2	3	DIN 374
MF 6x0.75	0.75	59.00 2.323	4.50 x 3.40	B	6H	T200-XM100DB-M6X075	C110, C145, C150	4.5	6.00	80.0	15.1	3	DIN 374
MF 8x0.75	0.75	57.00 2.244	6.00 x 4.90	B	6H	T200-XM100DB-M8X075	C110, C145, C150	6.0	8.00	80.0	14.9	3	DIN 374
MF 8x1	1.00	67.00 2.638	6.00 x 4.90	B	6H	T200-XM100DB-M8X100	C110, C145, C150	6.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 374
MF 10x0.75	0.75	67.00 2.638	7.00 x 5.50	B	6H	T200-XM100DB-M10X075	C110, C145, C150	7.0	10.00	90.0	17.6	3	DIN 374
MF 10x1	1.00	67.00 2.638	7.00 x 5.50	B	6H	T200-XM100DB-M10X100	C110, C145, C150	7.0	10.00	90.0	17.6	3	DIN 374
MF 10x1.25	1.25	77.00 3.032	7.00 x 5.50	B	6H	T200-XM100DB-M10X125	C110, C145, C150	7.0	10.00	100.0	19.8	3	DIN 374
MF 12x1	1.00	73.00 2.874	9.00 x 7.00	B	6H	T200-XM100DB-M12X100	C110, C145, C150	9.0	12.00	100.0	21.0	3	DIN 374
MF 12x1.25	1.25	73.00 2.874	9.00 x 7.00	B	6H	T200-XM100DB-M12X125	C110, C145, C150	9.0	12.00	100.0	21.0	3	DIN 374
MF 12x1.5	1.50	73.00 2.874	9.00 x 7.00	B	6H	T200-XM100DB-M12X150	C110, C145, C150	9.0	12.00	100.0	21.0	3	DIN 374
MF 14x1	1.00	71.00 2.795	11.00 x 9.00	B	6H	T200-XM100DB-M14X100	C110, C145, C150	11.0	14.00	100.0	21.0	3	DIN 374
MF 14x1.25	1.25	71.00 2.795	11.00 x 9.00	B	6H	T200-XM100DB-M14X125	C110, C145, C150	11.0	14.00	100.0	21.0	3	DIN 374
MF 14x1.5	1.50	71.00 2.795	11.00 x 9.00	B	6H	T200-XM100DB-M14X150	C110, C145, C150	11.0	14.00	100.0	21.0	3	DIN 374
MF 16x1	1.00	58.00 2.283	12.00 x 9.00	B	6H	T200-XM100DB-M16X100	C110, C145, C150	12.0	16.00	100.0	21.0	3	DIN 374
MF 16x1.5	1.50	58.00 2.283	12.00 x 9.00	B	6H	T200-XM100DB-M16X150	C110, C145, C150	12.0	16.00	100.0	21.0	3	DIN 374
MF 18x1	1.00	66.00 2.598	14.00 x 11.00	B	6H	T200-XM100DB-M18X100	B110, B145, B150	14.0	18.00	110.0	24.0	4	DIN 374
MF 18x1.5	1.50	66.00 2.598	14.00 x 11.00	B	6H	T200-XM100DB-M18X150	B110, B145, B150	14.0	18.00	110.0	24.0	4	DIN 374
MF 20x1	1.00	80.00 3.150	16.00 x 12.00	B	6H	T200-XM100DB-M20X100	B110, B145, B150	16.0	20.00	125.0	24.0	4	DIN 374
MF 20x1.5	1.50	80.00 3.150	16.00 x 12.00	B	6H	T200-XM100DB-M20X150	B110, B145, B150	16.0	20.00	125.0	24.0	4	DIN 374
MF 22x1.5	1.50	78.00 3.071	18.00 x 14.50	B	6H	T200-XM100DB-M22X150	B110, B145, B150	18.0	22.00	125.0	25.0	4	DIN 374
MF 24x1.5	1.50	93.00 3.661	18.00 x 14.50	B	6H	T200-XM100DB-M24X150	B110, B145, B150	18.0	24.00	140.0	28.0	4	DIN 374



E28



E41



E45



E36



E59



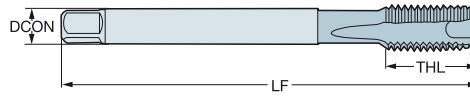
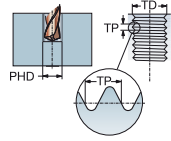
E38



Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374

ULDR
SUBSTRATE 2.5
HSS-PM

							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 24x2	2.00	93.00	18.00 x 14.50	B	6H	T200-XM100DB-M24X200	B110, B145, B150	18.0	24.00	140.0	28.0	4	DIN 374
		3.661						.709	.945	5.512	1.102		
MF 25x1.5	1.50	93.00	18.00 x 14.50	B	6H	T200-XM100DB-M25X150	B110, B145, B150	18.0	25.00	140.0	28.0	4	DIN 374
		3.661						.709	.984	5.512	1.102		
MF 26x1.5	1.50	93.00	18.00 x 14.50	B	6H	T200-XM100DB-M26X150	B110, B145, B150	18.0	26.00	140.0	28.0	4	DIN 374
		3.661						.709	1.024	5.512	1.102		
MF 27x1.5	1.50	77.00	20.00 x 16.00	B	6H	T200-XM100DB-M27X150	B110, B145, B150	20.0	27.00	140.0	28.0	4	DIN 374
		3.032						.787	1.063	5.512	1.102		
MF 27x2	2.00	77.00	20.00 x 16.00	B	6H	T200-XM100DB-M27X200	B110, B145, B150	20.0	27.00	140.0	28.0	4	DIN 374
		3.032						.787	1.063	5.512	1.102		
MF 28x1.5	1.50	77.00	20.00 x 16.00	B	6H	T200-XM100DB-M28X150	B110, B145, B150	20.0	28.00	140.0	28.0	4	DIN 374
		3.032						.787	1.102	5.512	1.102		
MF 30x1.5	1.50	85.00	22.00 x 18.00	B	6H	T200-XM100DB-M30X150	B110, B145, B150	22.0	30.00	150.0	28.0	4	DIN 374
		3.346						.866	1.181	5.906	1.102		
MF 30x2	2.00	85.00	22.00 x 18.00	B	6H	T200-XM100DB-M30X200	B110, B145, B150	22.0	30.00	150.0	28.0	4	DIN 374
		3.346						.866	1.181	5.906	1.102		



E28



E41



E45



E36



E59



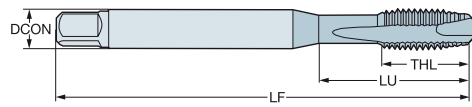
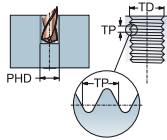
E38

Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

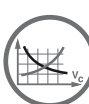
Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374/ANSI

ULDR SUBSTRATE 2.5 HSS-PM



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 6x1	1.00	34.00	.318 x .238	B	6H	T200-XM100AB-M6X100	C110, C145, C150	8.1	8.00	90.0	18.7	3	DIN 374/ANSI
		1.339						.318	.315	3.543	.736		
MF 10x1	1.00	37.50	.381 x .286	B	6H	T200-XM100AB-M10X100	C110, C145, C150	9.7	10.00	90.0	18.0	3	DIN 374/ANSI
		1.476						.381	.394	3.543	.709		
MF 14x1.5	1.50	70.30	.429 x .322	B	6H	T200-XM101AB-M14X150	C110, C145, C150	10.9	14.00	100.0	21.1	3	DIN 374/ANSI
		2.768						.429	.551	3.937	.831		
MF 18x1.5	1.50	64.00	.542 x .406	B	6H	T200-XM101AB-M18X150	C110, C145, C150	13.8	18.00	110.0	23.9	4	DIN 374/ANSI
		2.520						.542	.709	4.331	.941		



E28



E41



E45



E36



E59



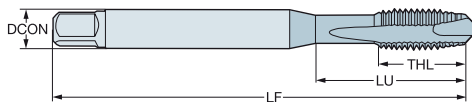
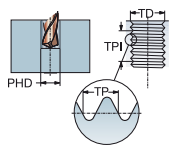
E38



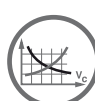
Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNC

DIN 2184-1

ULDR
SUBSTRATE 2.5
HSS-PM

							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC #4-40	40.00	18.00	3.50 x 2.70	B	2B	T200-XM100DE-4-40	C110, C145, C150	3.5	2.84	56.0	8.5	3	DIN 2184-1
		.709						.138	.112	2.205	.335		
UNC #5-40	40.00	18.00	3.50 x 2.70	B	2B	T200-XM100DE-5-40	C110, C145, C150	3.5	3.18	56.0	9.5	3	DIN 2184-1
		.709						.138	.125	2.205	.374		
UNC #6-32	32.00	20.00	4.00 x 3.00	B	2B	T200-XM100DE-6-32	C110, C145, C150	4.0	3.51	56.0	10.4	3	DIN 2184-1
		.787						.157	.138	2.205	.409		
UNC #8-32	32.00	21.00	4.50 x 3.40	B	2B	T200-XM100DE-8-32	C110, C145, C150	4.5	4.17	63.0	11.4	3	DIN 2184-1
		.827						.177	.164	2.480	.449		
UNC #10-24	24.00	25.00	6.00 x 4.90	B	2B	T200-XM100DE-10-24	C110, C145, C150	6.0	4.83	70.0	13.0	3	DIN 2184-1
		.984						.236	.190	2.756	.512		
UNC #12-24	24.00	30.00	6.00 x 4.90	B	2B	T200-XM100DE-12-24	C110, C145, C150	6.0	5.49	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		1.181						.236	.216	3.150	.591		
UNC 1/4-20	20.00	30.00	7.00 x 5.50	B	2B	T200-XM100DE-1/4	C110, C145, C150	7.0	6.35	80.0	14.1	3	DIN 2184-1
		1.181						.276	.250	3.150	.555		
UNC 5/16-18	18.00	35.00	8.00 x 6.20	B	2B	T200-XM100DE-5/16	C110, C145, C150	8.0	7.94	90.0	17.4	3	DIN 2184-1
		1.378						.315	.313	3.543	.685		
UNC 3/8-16	16.00	39.00	10.00 x 8.00	B	2B	T200-XM100DE-3/8	C110, C145, C150	10.0	9.53	100.0	18.9	3	DIN 2184-1
		1.535						.394	.375	3.937	.744		
UNC 7/16-14	14.00	76.00	8.00 x 6.20	B	2B	T200-XM101DE-7/16	C110, C145, C150	8.0	11.11	100.0	20.0	3	DIN 2184-1
		2.992						.315	.438	3.937	.787		
UNC 1/2-13	13.00	83.00	9.00 x 7.00	B	2B	T200-XM101DE-1/2	C110, C145, C150	9.0	12.70	110.0	23.0	3	DIN 2184-1
		3.268						.354	.500	4.331	.906		
UNC 5/8-11	11.00	68.00	12.00 x 9.00	B	2B	T200-XM101DE-5/8	C110, C145, C150	12.0	15.88	110.0	25.0	3	DIN 2184-1
		2.677						.472	.625	4.331	.984		
UNC 3/4-10	10.00	81.00	14.00 x 11.00	B	2B	T200-XM101DE-3/4	B110, B145, B150	14.0	19.05	125.0	30.0	4	DIN 2184-1
		3.189						.551	.750	4.921	1.181		
UNC 7/8-9	9.00	93.00	18.00 x 14.50	B	2B	T200-XM101DE-7/8	B110, B145, B150	18.0	22.23	140.0	34.0	4	DIN 2184-1
		3.661						.709	.875	5.512	1.339		
UNC 1"-8	8.00	113.00	18.00 x 14.50	B	2B	T200-XM101DE-1	B110, B145, B150	18.0	25.40	160.0	38.0	4	DIN 2184-1
		4.449						.709	1.000	6.299	1.496		



E28



E41



E45



E36



E59



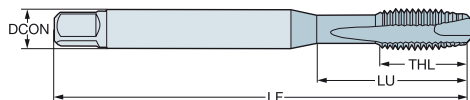
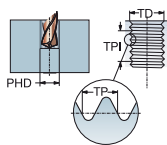
E38

Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNC

DIN 2184-1/ANSI

ULDR SUBSTRATE 2.5 HSS-PM



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC #2-56	56.00	11.99	.141 x .110	B	3BX	T200-XM100AE-2-56	C110, C145, C150	3.6	2.18	45.0	7.0	2	DIN 2184-1/ANSI
		.472						.141	.086	1.772	.276		
UNC #4-40	40.00	17.00	.141 x .110	B	3BX	T200-XM100AE-4-40	C110, C145, C150	3.6	2.84	56.0	9.5	3	DIN 2184-1/ANSI
		.669						.141	.112	2.205	.374		
UNC #5-40	40.00	17.50	.141 x .110	B	3BX	T200-XM100AE-5-40	C110, C145, C150	3.6	3.51	56.0	8.9	3	DIN 2184-1/ANSI
		.689						.141	.138	2.205	.350		
UNC #6-32	32.00	20.50	.141 x .110	B	3BX	T200-XM100AE-6-32	C110, C145, C150	3.6	3.51	56.0	11.6	3	DIN 2184-1/ANSI
		.807						.141	.138	2.205	.457		
UNC #8-32	32.00	21.50	.168 x .131	B	3BX	T200-XM100AE-8-32	C110, C145, C150	4.3	4.17	63.0	13.6	3	DIN 2184-1/ANSI
		.846						.168	.164	2.480	.535		
UNC #10-24	24.00	28.00	.194 x .152	B	3BX	T200-XM100AE-10-24	C110, C145, C150	4.9	4.83	70.0	14.8	3	DIN 2184-1/ANSI
		1.102						.194	.190	2.756	.583		
UNC #12-24	24.00	29.00	.220 x .165	B	3BX	T200-XM100AE-12-24	C110, C145, C150	5.6	5.49	80.0	14.0	3	DIN 2184-1/ANSI
		1.142						.220	.216	3.150	.551		
UNC 1/4-20	20.00	25.00	.255 x .191	B	3BX	T200-XM100AE-1/4	C110, C145, C150	6.5	6.35	80.0	15.9	3	DIN 2184-1/ANSI
		.984						.255	.250	3.150	.626		
UNC 5/16-18	18.00	34.00	.318 x .238	B	3BX	T200-XM100AE-5/16	C110, C145, C150	8.1	7.94	90.0	19.0	3	DIN 2184-1/ANSI
		1.339						.318	.313	3.543	.748		
UNC 3/8-16	16.00	38.50	.381 x .286	B	3BX	T200-XM100AE-3/8	C110, C145, C150	9.7	9.53	100.0	21.3	3	DIN 2184-1/ANSI
		1.516						.381	.375	3.937	.839		
UNC 7/16-14	14.00	72.59	.323 x .242	B	3BX	T200-XM101AE-7/16	C110, C145, C150	8.2	11.11	100.0	20.1	3	DIN 2184-1/ANSI
		2.858						.323	.438	3.937	.791		
UNC 1/2-13	13.00	81.82	.367 x .275	B	3BX	T200-XM101AE-1/2	C110, C145, C150	9.3	12.70	110.0	23.1	3	DIN 2184-1/ANSI
		3.221						.367	.500	4.331	.909		
UNC 9/16-12	12.00	80.30	.429 x .322	B	3BX	T200-XM101AE-9/16	C110, C145, C150	10.9	14.29	110.0	23.1	3	DIN 2184-1/ANSI
		3.161						.429	.563	4.331	.909		
UNC 5/8-11	11.00	65.78	.480 x .360	B	3BX	T200-XM101AE-5/8	C110, C145, C150	12.2	15.88	110.0	23.1	3	DIN 2184-1/ANSI
		2.590						.480	.625	4.331	.909		
UNC 3/4-10	10.00	77.47	.590 x .442	B	3BX	T200-XM101AE-3/4	C110, C145, C150	15.0	19.05	125.0	30.0	4	DIN 2184-1/ANSI
		3.050						.590	.750	4.921	1.181		
UNC 7/8-9	9.00	90.95	.697 x .523	B	3BX	T200-XM101AE-7/8	C110, C145, C150	17.7	22.23	140.0	34.0	4	DIN 2184-1/ANSI
		3.581						.697	.875	5.512	1.339		
UNC 1"-8	8.00	95.43	.800 x .600	B	3BX	T200-XM101AE-1	C110, C145, C150	20.3	25.40	160.0	36.1	4	DIN 2184-1/ANSI
		3.757						.800	1.000	6.299	1.421		



E28



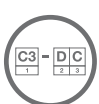
E41



E45



E36



E59



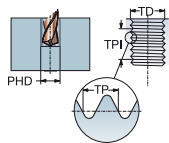
E38



Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNF

DIN 2184-1

ULDR
SUBSTRATE 2.5
HSS-PM

							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNF #8-36	36.00	21.00	4.50 x 3.40	B	2B	T200-XM100DF-8-36	C110, C145, C150	4.5	4.17	63.0	11.4	3	DIN 2184-1
		.827						.177	.164	2.480	.449		
UNF #10-32	32.00	25.00	6.00 x 4.90	B	2B	T200-XM100DF-10-32	C110, C145, C150	6.0	4.83	70.0	12.2	3	DIN 2184-1
		.984						.236	.190	2.756	.480		
UNF 1/4-28	28.00	30.00	7.00 x 5.50	B	2B	T200-XM100DF-1/4	C110, C145, C150	7.0	6.35	80.0	14.1	3	DIN 2184-1
		1.181						.276	.250	3.150	.555		
UNF 5/16-24	24.00	35.00	8.00 x 6.20	B	2B	T200-XM100DF-5/16	C110, C145, C150	8.0	7.94	90.0	17.4	3	DIN 2184-1
		1.378						.315	.313	3.543	.685		
UNF 3/8-24	24.00	39.00	10.00 x 8.00	B	2B	T200-XM100DF-3/8	C110, C145, C150	10.0	9.53	100.0	18.9	3	DIN 2184-1
		1.535						.394	.375	3.937	.744		
UNF 7/16-20	20.00	76.00	8.00 x 6.20	B	2B	T200-XM101DF-7/16	C110, C145, C150	8.0	11.11	100.0	20.0	3	DIN 2184-1
		2.992						.315	.438	3.937	.787		
UNF 1/2-20	20.00	83.00	9.00 x 7.00	B	2B	T200-XM101DF-1/2	C110, C145, C150	9.0	12.70	110.0	23.0	3	DIN 2184-1
		3.268						.354	.500	4.331	.906		
UNF 5/8-18	18.00	68.00	12.00 x 9.00	B	2B	T200-XM101DF-5/8	C110, C145, C150	12.0	15.88	110.0	25.0	3	DIN 2184-1
		2.677						.472	.625	4.331	.984		
UNF 3/4-16	16.00	81.00	14.00 x 11.00	B	2B	T200-XM101DF-3/4	B110, B145, B150	14.0	19.05	125.0	30.0	4	DIN 2184-1
		3.189						.551	.750	4.921	1.181		
UNF 7/8-14	14.00	93.00	18.00 x 14.50	B	2B	T200-XM101DF-7/8	B110, B145, B150	18.0	22.23	140.0	34.0	4	DIN 2184-1
		3.661						.709	.875	5.512	1.339		
UNF 1"-12	12.00	113.00	18.00 x 14.50	B	2B	T200-XM101DF-1	B110, B145, B150	18.0	25.40	160.0	38.0	4	DIN 2184-1
		4.449						.709	1.000	6.299	1.496		

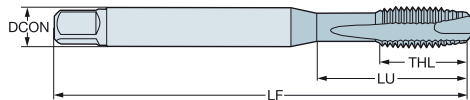
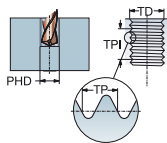


Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNF

DIN 2184-1/ANSI

ULDR SUBSTRATE 2.5 HSS-PM



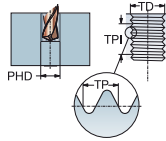
							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNF #4-48	48.00	17.00	.141 x .110	B	3BX	T200-XM100AF-4-48	C110, C145, C150	3.6	2.84	56.0	9.4	3	DIN 2184-1/ANSI
		.669						.141	.112	2.205	.370		
UNF #6-40	40.00	20.50	.141 x .110	B	3BX	T200-XM100AF-6-40	C110, C145, C150	3.6	3.51	56.0	11.5	3	DIN 2184-1/ANSI
		.807						.141	.138	2.205	.453		
UNF #8-36	36.00	21.50	.168 x .131	B	3BX	T200-XM100AF-8-36	C110, C145, C150	4.3	4.17	63.0	13.5	3	DIN 2184-1/ANSI
		.846						.168	.164	2.480	.531		
UNF #10-32	32.00	28.00	.194 x .152	B	3BX	T200-XM100AF-10-32	C110, C145, C150	4.9	4.83	70.0	14.7	3	DIN 2184-1/ANSI
		1.102						.194	.190	2.756	.579		
UNF #12-28	28.00	29.00	.220 x .165	B	3BX	T200-XM100AF-12-28	C110, C145, C150	5.6	5.49	80.0	14.0	3	DIN 2184-1/ANSI
		1.142						.220	.216	3.150	.551		
UNF 1/4-28	28.00	25.00	.255 x .191	B	3BX	T200-XM100AF-1/4	C110, C145, C150	6.5	6.35	80.0	15.7	3	DIN 2184-1/ANSI
		.984						.255	.250	3.150	.618		
UNF 5/16-24	24.00	34.00	.318 x .238	B	3BX	T200-XM100AF-5/16	C110, C145, C150	8.1	7.94	90.0	18.8	3	DIN 2184-1/ANSI
		1.339						.318	.313	3.543	.740		
UNF 3/8-24	24.00	37.50	.381 x .286	B	3BX	T200-XM100AF-3/8	C110, C145, C150	9.7	9.53	90.0	20.1	3	DIN 2184-1/ANSI
		1.476						.381	.375	3.543	.791		
UNF 7/16-20	20.00	72.59	.323 x .242	B	3BX	T200-XM101AF-7/16	C110, C145, C150	8.2	11.11	100.0	20.1	3	DIN 2184-1/ANSI
		2.858						.323	.438	3.937	.791		
UNF 1/2-20	20.00	71.82	.367 x .275	B	3BX	T200-XM101AF-1/2	C110, C145, C150	9.3	12.70	100.0	21.1	3	DIN 2184-1/ANSI
		2.828						.367	.500	3.937	.831		
UNF 9/16-18	18.00	70.30	.429 x .322	B	3BX	T200-XM101AF-9/16	C110, C145, C150	10.9	14.29	100.0	21.1	3	DIN 2184-1/ANSI
		2.768						.429	.563	3.937	.831		
UNF 5/8-18	18.00	55.78	.480 x .360	B	3BX	T200-XM101AF-5/8	C110, C145, C150	12.2	15.88	100.0	21.1	3	DIN 2184-1/ANSI
		2.196						.480	.625	3.937	.831		
UNF 3/4-16	16.00	62.47	.590 x .442	B	3BX	T200-XM101AF-3/4	C110, C145, C150	15.0	19.05	110.0	23.9	4	DIN 2184-1/ANSI
		2.459						.590	.750	4.331	.941		
UNF 7/8-14	14.00	75.95	.697 x .523	B	3BX	T200-XM101AF-7/8	C110, C145, C150	17.7	22.23	125.0	23.9	4	DIN 2184-1/ANSI
		2.990						.697	.875	4.921	.941		
UNF 1"-12	12.00	75.43	.800 x .600	B	3BX	T200-XM101AF-1-12	C110, C145, C150	20.3	25.40	140.0	26.9	4	DIN 2184-1/ANSI
		2.970						.800	1.000	5.512	1.059		



Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: трубная G

DIN 5156

ULDR
SUBSTRATE 2.5
HSS-PM

								Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
G 1/8-28	28.00	67.00	7.00 x 5.50	B	NORMAL	T200-XM100DK-1/8	C110, C145, C150	7.0	9.73	90.0	18.0	3	DIN 5156
		2.638						.276	.383	3.543	.709		
G 1/4-19	19.00	71.00	11.00 x 9.00	B	NORMAL	T200-XM100DK-1/4	C110, C145, C150	11.0	13.16	100.0	21.0	3	DIN 5156
		2.795						.433	.518	3.937	.827		
G 3/8-19	19.00	58.00	12.00 x 9.00	B	NORMAL	T200-XM100DK-3/8	C110, C145, C150	12.0	16.66	100.0	21.0	4	DIN 5156
		2.283						.472	.656	3.937	.827		
G 1/2-14	14.00	80.00	16.00 x 12.00	B	NORMAL	T200-XM100DK-1/2	B110, B145, B150	16.0	20.96	125.0	24.0	4	DIN 5156
		3.150						.630	.825	4.921	.945		
G 5/8-14	14.00	78.00	18.00 x 14.50	B	NORMAL	T200-XM100DK-5/8	B110, B145, B150	18.0	22.91	125.0	24.0	4	DIN 5156
		3.071						.709	.902	4.921	.945		
G 3/4-14	14.00	77.00	20.00 x 16.00	B	NORMAL	T200-XM100DK-3/4	B110, B145, B150	20.0	26.44	140.0	28.0	4	DIN 5156
		3.032						.787	1.041	5.512	1.102		
G 7/8-14	14.00	85.00	22.00 x 18.00	B	NORMAL	T200-XM100DK-7/8	B110, B145, B150	22.0	30.20	150.0	28.0	4	DIN 5156
		3.346						.866	1.189	5.906	1.102		
G 1"-11	11.00	93.00	25.00 x 20.00	B	NORMAL	T200-XM100DK-1	B110, B145, B150	25.0	33.25	160.0	30.0	4	DIN 5156
		3.661						.984	1.309	6.299	1.181		



E28



E41



E45



E36



E59



E38

CoroTap™ 300

Область применения

- Для глухих и сквозных отверстий
- Доступны исполнения для обработки резьб различного профиля и стандартов
- Длина резьбы до $3 \times D$

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Спиральная стружечная канавка обеспечивает постоянный передний угол и стабильный процесс резания, помогая эвакуировать стружку из отверстия
- Обратная конусность на метчиках с большим углом подъема стружечных канавок снижает крутящий момент и выкрашивание
- Метчики с большим углом подъема стружечных канавок обеспечивают превосходную эвакуацию стружки и возможность нарезания резьбы длиной до $3 \times D$ в глухих отверстиях
- Метчики с небольшим углом подъема стружечных канавок имеют прочные кромки и подходят для нарезания резьбы в труднообрабатываемых материалах, образуя короткую стружку в глухих отверстиях
- Метчики из порошковой быстрорежущей стали для повышения прочности, износостойкости и долговечности инструмента
- Цельные твердосплавные метчики для обеспечения высокой стойкости инструмента и высокой производительности
- Лучший выбор для нарезания резьбы в глухих отверстиях
- Различный угол подъема стружечной канавки для разных областей применения
- Спиральные стружечные канавки предназначены и для подвода СОЖ, и для эвакуации стружки
- Различные значения глубины резьбы в зависимости от области применения и геометрии



Оптимизированные решения смотрите на стр. E36

www.sandvik.coromant.com/corotap300



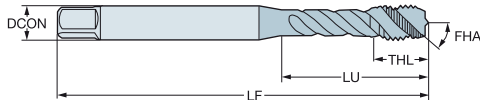
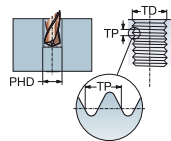
Патроны CoroChuck™ 970 см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты"

Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN 371, DIN 376

ULDR 2.5
FHA 45°
SUBSTRATE HSS-PM



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC _{MIS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 2	0.40	9.00	2.80 x 2.10	C	6H	T300-XM100DA-M2	C110, C145, C150	2.8	2.00	45.0	4.0	3	DIN 371
		.354						.110	.079	1.772	.157		
M 2.5	0.45	12.50	2.80 x 2.10	C	6H	T300-XM100DA-M2.5	C110, C145, C150	2.8	2.50	50.0	4.0	3	DIN 371
		.492						.110	.098	1.969	.157		
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-XM100DA-M3	C110, C145, C150	3.5	3.00	56.0	5.9	3	DIN 371
		.709						.138	.118	2.205	.232		
M 3.5	0.60	20.00	4.00 x 3.00	C	6H	T300-XM100DA-M3.5	C110, C145, C150	4.0	3.50	56.0	6.3	3	DIN 371
		.787						.157	.138	2.205	.248		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-XM100DA-M4	C110, C145, C150	4.5	4.00	63.0	6.7	3	DIN 371
		.827						.177	.157	2.480	.264		
M 5	0.80	21.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-XM100DA-M5	C110, C145, C150	6.0	5.00	70.0	7.7	3	DIN 371
		.827						.236	.197	2.756	.303		
M 6	1.00	31.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-XM100DA-M6	C110, C145, C150	6.0	6.00	80.0	10.0	3	DIN 371
		1.220						.236	.236	3.150	.394		
M 7	1.00	31.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-XM100DA-M7	C110, C145, C150	7.0	7.00	80.0	10.0	3	DIN 371
		1.220						.276	.276	3.150	.394		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T300-XM100DA-M8	C110, C145, C150	8.0	8.00	90.0	11.6	3	DIN 371
		1.378						.315	.315	3.543	.457		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T300-XM100DA-M10	C110, C145, C150	10.0	10.00	100.0	15.1	3	DIN 371
		1.535						.394	.394	3.937	.594		
M 6	1.00	59.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-XM101DA-M6	C110, C145, C150	4.5	6.00	80.0	10.0	3	DIN 376
		2.323						.177	.236	3.150	.394		
M 8	1.25	67.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-XM101DA-M8	C110, C145, C150	6.0	8.00	90.0	12.0	3	DIN 376
		2.638						.236	.315	3.543	.472		
M 10	1.50	77.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-XM101DA-M10	C110, C145, C150	7.0	10.00	100.0	15.0	3	DIN 376
		3.032						.276	.394	3.937	.591		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-XM101DA-M12	C110, C145, C150	9.0	12.00	110.0	16.0	3	DIN 376
		3.268						.354	.472	4.331	.630		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-XM101DA-M14	C110, C145, C150	11.0	14.00	110.0	20.0	3	DIN 376
		3.189						.433	.551	4.331	.787		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-XM101DA-M16	C110, C145, C150	12.0	16.00	110.0	20.0	4	DIN 376
		2.677						.472	.630	4.331	.787		
M 18	2.50	81.00	14.00 x 11.00	C	6H	T300-XM101DA-M18	B110, B145, B150	14.0	18.00	125.0	25.0	4	DIN 376
		3.189						.551	.709	4.921	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6H	T300-XM101DA-M20	B110, B145, B150	16.0	20.00	140.0	25.0	4	DIN 376
		3.740						.630	.787	5.512	.984		
M 22	2.50	93.00	18.00 x 14.50	C	6H	T300-XM101DA-M22	B110, B145, B150	18.0	22.00	140.0	25.0	4	DIN 376
		3.661						.709	.866	5.512	.984		
M 24	3.00	113.00	18.00 x 14.50	C	6H	T300-XM101DA-M24	B110, B145, B150	18.0	24.00	160.0	30.0	4	DIN 376
		4.449						.709	.945	6.299	1.181		
M 27	3.00	97.00	20.00 x 16.00	C	6H	T300-XM101DA-M27	B110, B145, B150	20.0	27.00	160.0	30.0	4	DIN 376
		3.819						.787	1.063	6.299	1.181		
M 30	3.50	115.00	22.00 x 18.00	C	6H	T300-XM101DA-M30	B110, B145, B150	22.0	30.00	180.0	36.0	4	DIN 376
		4.528						.866	1.181	7.087	1.417		
M 33	3.50	113.00	25.00 x 20.00	C	6H	T300-XM101DA-M33	B110, B145, B150	25.0	33.00	180.0	36.0	4	DIN 376
		4.449						.984	1.299	7.087	1.417		
M 36	4.00	131.00	28.00 x 22.00	C	6H	T300-XM101DA-M36	B110, B145, B150	28.0	36.00	200.0	40.0	4	DIN 376
		5.157						1.102	1.417	7.874	1.575		
M 39	4.00	102.00	32.00 x 24.00	C	6H	T300-XM101DA-M39	B145, B150	32.0	39.00	200.0	40.0	4	DIN 376
		4.016						1.260	1.535	7.874	1.575		



E30



E41



E45



E36



E59



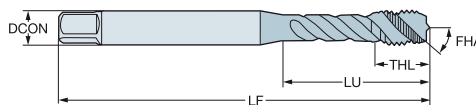
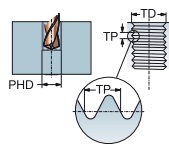
E38

Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

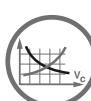
Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

ULDR 2.5
FHA 45°
SUBSTRATE HSS-PM



								Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 42	4.50	102.00 4.016	32.00 x 24.00	C	6H	T300-XM101DA-M42	B145, B150	32.0	42.00	200.0	45.0	4	DIN 376
M 48	5.00	147.00 5.787	36.00 x 29.00	C	6H	T300-XM101DA-M48	B145, B150	36.0	48.00	250.0	50.0	4	DIN 376
M 52	5.00	120.00 4.724	40.00 x 32.00	C	6H	T300-XM101DA-M52	B145, B150	40.0	52.00	250.0	50.0	5	DIN 376
M 56	5.50	120.00 4.724	40.00 x 32.00	C	6H	T300-XM101DA-M56	B145, B150	40.0	56.00	250.0	55.0	5	DIN 376
M 64	6.00	178.00 7.008	50.00 x 39.00	C	6H	T300-XM101DA-M64	B145, B150	50.0	64.00	315.0	60.0	6	DIN 376
M 3	0.50	18.00 .709	3.50 x 2.70	E	6H	T300-XM102DA-M3	C110, C145, C150	3.5	3.00	56.0	5.9	3	DIN 371
M 4	0.70	21.00 .827	4.50 x 3.40	E	6H	T300-XM102DA-M4	C110, C145, C150	4.5	4.00	63.0	6.7	3	DIN 371
M 5	0.80	21.00 .827	6.00 x 4.90	E	6H	T300-XM102DA-M5	C110, C145, C150	6.0	5.00	70.0	7.7	3	DIN 371
M 6	1.00	31.00 1.220	6.00 x 4.90	E	6H	T300-XM102DA-M6	C110, C145, C150	6.0	6.00	80.0	10.0	3	DIN 371
M 8	1.25	35.00 1.378	8.00 x 6.20	E	6H	T300-XM102DA-M8	C110, C145, C150	8.0	8.00	90.0	11.6	3	DIN 371
M 10	1.50	39.00 1.535	10.00 x 8.00	E	6H	T300-XM102DA-M10	C110, C145, C150	10.0	10.00	100.0	15.1	3	DIN 371
M 12	1.75	83.00 3.268	9.00 x 7.00	E	6H	T300-XM103DA-M12	C110, C145, C150	9.0	12.00	110.0	16.0	3	DIN 376
M 14	2.00	81.00 3.189	11.00 x 9.00	E	6H	T300-XM103DA-M14	C110, C145, C150	11.0	14.00	110.0	20.0	3	DIN 376
M 16	2.00	68.00 2.677	12.00 x 9.00	E	6H	T300-XM103DA-M16	C110, C145, C150	12.0	16.00	110.0	20.0	4	DIN 376
M 20	2.50	95.00 3.740	16.00 x 12.00	E	6H	T300-XM103DA-M20	B110, B145, B150	16.0	20.00	140.0	25.0	4	DIN 376
M 3	0.50	18.00 .709	3.50 x 2.70	C	6G	T300-XM104DA-M3	C110, C145, C150	3.5	3.00	56.0	5.9	3	DIN 371
M 4	0.70	21.00 .827	4.50 x 3.40	C	6G	T300-XM104DA-M4	C110, C145, C150	4.5	4.00	63.0	6.7	3	DIN 371
M 5	0.80	25.00 .984	6.00 x 4.90	C	6G	T300-XM104DA-M5	C110, C145, C150	6.0	5.00	70.0	7.7	3	DIN 371
M 6	1.00	31.00 1.220	6.00 x 4.90	C	6G	T300-XM104DA-M6	C110, C145, C150	6.0	6.00	80.0	10.0	3	DIN 371
M 8	1.25	35.00 1.378	8.00 x 6.20	C	6G	T300-XM104DA-M8	C110, C145, C150	8.0	8.00	90.0	12.0	3	DIN 371
M 10	1.50	39.00 1.535	10.00 x 8.00	C	6G	T300-XM104DA-M10	C110, C145, C150	10.0	10.00	100.0	15.1	3	DIN 371
M 12	1.75	83.00 3.268	9.00 x 7.00	C	6G	T300-XM105DA-M12	C110, C145, C150	9.0	12.00	110.0	16.0	3	DIN 376
M 14	2.00	81.00 3.189	11.00 x 9.00	C	6G	T300-XM105DA-M14	C110, C145, C150	11.0	14.00	110.0	20.0	3	DIN 376
M 16	2.00	68.00 2.677	12.00 x 9.00	C	6G	T300-XM105DA-M16	C110, C145, C150	12.0	16.00	110.0	20.0	4	DIN 376
M 20	2.50	95.00 3.740	16.00 x 12.00	C	6G	T300-XM105DA-M20	B110, B145, B150	16.0	20.00	140.0	25.0	4	DIN 376



E30



E41



E45



E36



E59



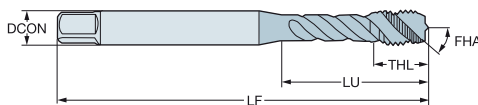
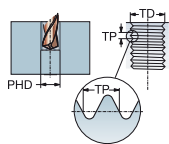
E38

Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371/ANSI, DIN 376/ANSI

ULDR 2.5
FHA 45°
SUBSTRATE HSS-PM



								Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 4	0.70	21.50 .846	.194 x .152	C	6H	T300-XM100AA-M4	C110, C145, C150	4.9	4.00	63.0	8.4	3	DIN 371/ANSI
M 5	0.80	28.00 1.102	.194 x .152	C	6H	T300-XM100AA-M5	C110, C145, C150	4.9	5.00	70.0	8.6	3	DIN 371/ANSI
M 6	1.00	25.50 1.004	.255 x .191	C	6H	T300-XM100AA-M6	C110, C145, C150	6.5	6.00	80.0	11.4	3	DIN 371/ANSI
M 8	1.25	33.50 1.319	.318 x .238	C	6H	T300-XM100AA-M8	C110, C145, C150	8.1	8.00	90.0	12.9	3	DIN 371/ANSI
M 10	1.50	38.50 1.516	.381 x .286	C	6H	T300-XM100AA-M10	C110, C145, C150	9.7	10.00	100.0	16.1	3	DIN 371/ANSI
M 12	1.75	81.82 3.221	.367 x .275	C	6H	T300-XM101AA-M12	C110, C145, C150	9.3	12.00	110.0	18.0	3	DIN 376/ANSI
M 14	2.00	80.30 3.161	.429 x .322	C	6H	T300-XM101AA-M14	C110, C145, C150	10.9	14.00	110.0	20.1	3	DIN 376/ANSI
M 16	2.00	65.78 2.590	.480 x .360	C	6H	T300-XM101AA-M16	C110, C145, C150	12.2	16.00	110.0	20.1	4	DIN 376/ANSI
M 18	2.50	79.00 3.110	.542 x .406	C	6H	T300-XM101AA-M18	C110, C145, C150	13.8	18.00	125.0	24.9	4	DIN 376/ANSI
M 20	2.50	92.47 3.641	.652 x .489	C	6H	T300-XM101AA-M20	C110, C145, C150	16.6	20.00	140.0	24.9	4	DIN 376/ANSI
M 4	0.70	21.50 .846	.168 x .131	E	6H	T300-XM102AA-M4	C110, C145, C150	4.3	4.00	63.0	8.4	3	DIN 371/ANSI
M 5	0.80	28.00 1.102	.194 x .152	E	6H	T300-XM102AA-M5	C110, C145, C150	4.9	5.00	70.0	8.6	3	DIN 371/ANSI
M 6	1.00	25.50 1.004	.255 x .191	E	6H	T300-XM102AA-M6	C110, C145, C150	6.5	6.00	80.0	11.4	3	DIN 371/ANSI
M 8	1.25	33.50 1.319	.318 x .238	E	6H	T300-XM102AA-M8	C110, C145, C150	8.1	8.00	90.0	12.9	3	DIN 371/ANSI
M 10	1.50	38.50 1.516	.381 x .286	E	6H	T300-XM102AA-M10	C110, C145, C150	9.7	10.00	100.0	16.1	3	DIN 371/ANSI
M 12	1.75	81.82 3.221	.367 x .275	E	6H	T300-XM103AA-M12	C110, C145, C150	9.3	12.00	110.0	18.0	3	DIN 376/ANSI
M 14	2.00	80.30 3.161	.429 x .322	E	6H	T300-XM103AA-M14	C110, C145, C150	10.9	14.00	110.0	20.1	3	DIN 376/ANSI
M 16	2.00	65.78 2.590	.480 x .360	E	6H	T300-XM103AA-M16	C110, C145, C150	12.2	16.00	110.0	20.1	4	DIN 376/ANSI
M 18	2.50	79.00 3.110	.542 x .406	E	6H	T300-XM103AA-M18	C110, C145, C150	13.8	18.00	125.0	24.9	4	DIN 376/ANSI
M 20	2.50	92.47 3.641	.652 x .489	E	6H	T300-XM103AA-M20	C110, C145, C150	16.6	20.00	140.0	24.9	4	DIN 376/ANSI



E30



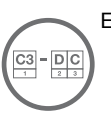
E41



E45



E36



E59



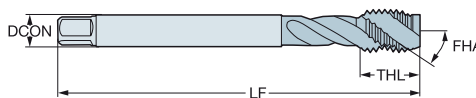
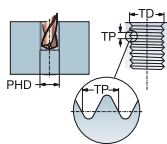
E38

Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

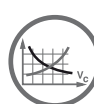
Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374

ULDR 2.5
FHA 45°
SUBSTRATE HSS-PM



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 4x0.5	0.50	43.00	2.80 x 2.10	C	6H	T300-XM100DB-M4X050	C110, C145, C150	2.8	4.00	63.0	6.8	3	DIN 374
		1.693						.110	.157	2.480	.268		
MF 5x0.5	0.50	49.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-XM100DB-M5X050	C110, C145, C150	3.5	5.00	70.0	8.2	3	DIN 374
		1.929						.138	.197	2.756	.323		
MF 6x0.75	0.75	59.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-XM100DB-M6X075	C110, C145, C150	4.5	6.00	80.0	10.0	3	DIN 374
		2.323						.177	.236	3.150	.394		
MF 8x0.75	0.75	57.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-XM100DB-M8X075	C110, C145, C150	6.0	8.00	80.0	13.0	3	DIN 374
		2.244						.236	.315	3.150	.512		
MF 8x1	1.00	67.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-XM100DB-M8X100	C110, C145, C150	6.0	8.00	90.0	13.0	3	DIN 374
		2.638						.236	.315	3.543	.512		
MF 10x0.75	0.75	67.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-XM100DB-M10X075	C110, C145, C150	7.0	10.00	90.0	13.0	3	DIN 374
		2.638						.276	.394	3.543	.512		
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-XM100DB-M10X100	C110, C145, C150	7.0	10.00	90.0	13.0	3	DIN 374
		2.638						.276	.394	3.543	.512		
MF 10x1.25	1.25	77.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-XM100DB-M10X125	C110, C145, C150	7.0	10.00	100.0	15.0	3	DIN 374
		3.032						.276	.394	3.937	.591		
MF 12x1	1.00	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-XM100DB-M12X100	C110, C145, C150	9.0	12.00	100.0	15.0	3	DIN 374
		2.874						.354	.472	3.937	.591		
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-XM100DB-M12X125	C110, C145, C150	9.0	12.00	100.0	15.0	3	DIN 374
		2.874						.354	.472	3.937	.591		
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-XM100DB-M12X150	C110, C145, C150	9.0	12.00	100.0	15.0	3	DIN 374
		2.874						.354	.472	3.937	.591		
MF 14x1	1.00	71.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-XM100DB-M14X100	C110, C145, C150	11.0	14.00	100.0	15.0	3	DIN 374
		2.795						.433	.551	3.937	.591		
MF 14x1.25	1.25	71.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-XM100DB-M14X125	C110, C145, C150	11.0	14.00	100.0	15.0	3	DIN 374
		2.795						.433	.551	3.937	.591		
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-XM100DB-M14X150	C110, C145, C150	11.0	14.00	100.0	15.0	3	DIN 374
		2.795						.433	.551	3.937	.591		
MF 16x1	1.00	58.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-XM100DB-M16X100	C110, C145, C150	12.0	16.00	100.0	15.0	4	DIN 374
		2.283						.472	.630	3.937	.591		
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-XM100DB-M16X150	C110, C145, C150	12.0	16.00	100.0	15.0	4	DIN 374
		2.283						.472	.630	3.937	.591		
MF 18x1	1.00	66.00	14.00 x 11.00	C	6H	T300-XM100DB-M18X100	B110, B145, B150	14.0	18.00	110.0	17.0	4	DIN 374
		2.598						.551	.709	4.331	.669		
MF 18x1.5	1.50	66.00	14.00 x 11.00	C	6H	T300-XM100DB-M18X150	B110, B145, B150	14.0	18.00	110.0	17.0	4	DIN 374
		2.598						.551	.709	4.331	.669		
MF 20x1	1.00	80.00	16.00 x 12.00	C	6H	T300-XM100DB-M20X100	B110, B145, B150	16.0	20.00	125.0	17.0	4	DIN 374
		3.150						.630	.787	4.921	.669		
MF 20x1.5	1.50	80.00	16.00 x 12.00	C	6H	T300-XM100DB-M20X150	B110, B145, B150	16.0	20.00	125.0	17.0	4	DIN 374
		3.150						.630	.787	4.921	.669		
MF 22x1.5	1.50	78.00	18.00 x 14.50	C	6H	T300-XM100DB-M22X150	B110, B145, B150	18.0	22.00	125.0	17.0	4	DIN 374
		3.071						.709	.866	4.921	.669		
MF 24x1.5	1.50	93.00	18.00 x 14.50	C	6H	T300-XM100DB-M24X150	B110, B145, B150	18.0	24.00	140.0	20.0	4	DIN 374
		3.661						.709	.945	5.512	.787		



E30



E41



E45



E36



E59



E38

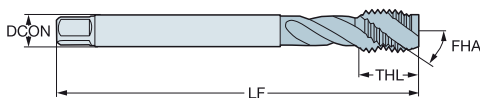
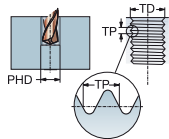


Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

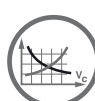
Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374

ULDR 2.5
FHA 45°
SUBSTRATE HSS-PM



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 24x2	2.00	93.00	18.00 x 14.50	C	6H	T300-XM100DB-M24X200	B110, B145, B150	18.0	24.00	140.0	20.0	4	DIN 374
		3.661						.709	.945	5.512	.787		
MF 25x1.5	1.50	93.00	18.00 x 14.50	C	6H	T300-XM100DB-M25X150	B110, B145, B150	18.0	25.00	140.0	20.0	4	DIN 374
		3.661						.709	.984	5.512	.787		
MF 26x1.5	1.50	93.00	18.00 x 14.50	C	6H	T300-XM100DB-M26X150	B110, B145, B150	18.0	26.00	140.0	20.0	4	DIN 374
		3.661						.709	1.024	5.512	.787		
MF 27x1.5	1.50	77.00	20.00 x 16.00	C	6H	T300-XM100DB-M27X150	B110, B145, B150	20.0	27.00	140.0	20.0	4	DIN 374
		3.032						.787	1.063	5.512	.787		
MF 27x2	2.00	77.00	20.00 x 16.00	C	6H	T300-XM100DB-M27X200	B110, B145, B150	20.0	27.00	140.0	20.0	4	DIN 374
		3.032						.787	1.063	5.512	.787		
MF 28x1.5	1.50	77.00	20.00 x 16.00	C	6H	T300-XM100DB-M28X150	B110, B145, B150	20.0	28.00	140.0	20.0	4	DIN 374
		3.032						.787	1.102	5.512	.787		
MF 30x1.5	1.50	85.00	22.00 x 18.00	C	6H	T300-XM100DB-M30X150	B110, B145, B150	22.0	30.00	150.0	20.0	4	DIN 374
		3.346						.866	1.181	5.906	.787		
MF 30x2	2.00	85.00	22.00 x 18.00	C	6H	T300-XM100DB-M30X200	B110, B145, B150	22.0	30.00	150.0	20.0	4	DIN 374
		3.346						.866	1.181	5.906	.787		



E30



E41



E45



E36



E59



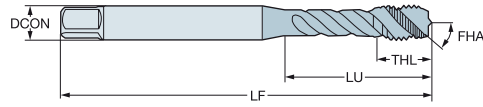
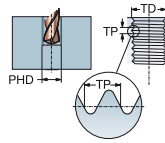
E38

Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374/ANSI

ULDR 2.5
FHA 45°
SUBSTRATE HSS-PM



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 8x1	1.00	33.50 1.319	.318 x .238	C	6H	T300-XM100AB-M8X100	C110, C145, C150	8.1 .318	8.00 .315	90.0 3.543	12.8 .504	3	DIN 374/ANSI
MF 10x1	1.00	37.50 1.476	.381 x .286	C	6H	T300-XM100AB-M10X100	C110, C145, C150	9.7 .381	10.00 .394	90.0 3.543	13.0 .512	3	DIN 374/ANSI
MF 14x1.5	1.50	70.30 2.768	.429 x .322	C	6H	T300-XM101AB-M14X150	C110, C145, C150	10.9 .429	14.00 .551	100.0 3.937	15.0 .591	3	DIN 374/ANSI
MF 18x1.5	1.50	64.00 2.520	.542 x .406	C	6H	T300-XM101AB-M18X150	C110, C145, C150	13.8 .542	18.00 .709	110.0 4.331	17.0 .669	4	DIN 374/ANSI
MF 8x1	1.00	33.50 1.319	.318 x .238	E	6H	T300-XM102AB-M8X100	C110, C145, C150	8.1 .318	8.00 .315	90.0 3.543	12.8 .504	3	DIN 374/ANSI
MF 10x1	1.00	37.50 1.476	.381 x .286	E	6H	T300-XM102AB-M10X100	C110, C145, C150	9.7 .381	10.00 .394	90.0 3.543	13.0 .512	3	DIN 374/ANSI
MF 14x1.5	1.50	70.30 2.768	.429 x .322	E	6H	T300-XM103AB-M14X150	C110, C145, C150	10.9 .429	14.00 .551	100.0 3.937	15.0 .591	3	DIN 374/ANSI
MF 18x1.5	1.50	64.00 2.520	.542 x .406	E	6H	T300-XM103AB-M18X150	C110, C145, C150	13.8 .542	18.00 .709	110.0 4.331	17.0 .669	4	DIN 374/ANSI

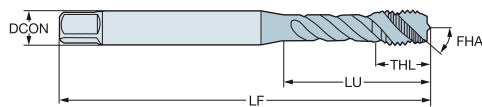
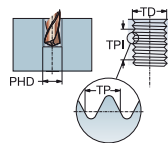


Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNC

DIN 2184-1

ULDR 2.5
FHA 45°
SUBSTRATE HSS-PM



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC #4-40	40.00	18.00	3.50 x 2.70	C	2B	T300-XM100DE-4-40	C110, C145, C150	3.5	2.84	56.0	5.6	3	DIN 2184-1
		.709						.138	.112	2.205	.220		
UNC #5-40	40.00	18.00	3.50 x 2.70	C	2B	T300-XM100DE-5-40	C110, C145, C150	3.5	3.18	56.0	5.6	3	DIN 2184-1
		.709						.138	.125	2.205	.220		
UNC #6-32	32.00	20.00	4.00 x 3.00	C	2B	T300-XM100DE-6-32	C110, C145, C150	4.0	3.51	56.0	6.5	3	DIN 2184-1
		.787						.157	.138	2.205	.256		
UNC #8-32	32.00	21.00	4.50 x 3.40	C	2B	T300-XM100DE-8-32	C110, C145, C150	4.5	4.17	63.0	6.5	3	DIN 2184-1
		.827						.177	.164	2.480	.256		
UNC #10-24	24.00	25.00	6.00 x 4.90	C	2B	T300-XM100DE-10-24	C110, C145, C150	6.0	4.83	70.0	8.0	3	DIN 2184-1
		.984						.236	.190	2.756	.315		
UNC #12-24	24.00	30.00	6.00 x 4.90	C	2B	T300-XM100DE-12-24	C110, C145, C150	6.0	5.49	80.0	10.0	3	DIN 2184-1
		1.181						.236	.216	3.150	.394		
UNC 1/4-20	20.00	30.00	7.00 x 5.50	C	2B	T300-XM100DE-1/4	C110, C145, C150	7.0	6.35	80.0	10.0	3	DIN 2184-1
		1.181						.276	.250	3.150	.394		
UNC 5/16-18	18.00	35.00	8.00 x 6.20	C	2B	T300-XM100DE-5/16	C110, C145, C150	8.0	7.94	90.0	12.0	3	DIN 2184-1
		1.378						.315	.313	3.543	.472		
UNC 3/8-16	16.00	39.00	10.00 x 8.00	C	2B	T300-XM100DE-3/8	C110, C145, C150	10.0	9.53	100.0	15.0	3	DIN 2184-1
		1.535						.394	.375	3.937	.591		
UNC 7/16-14	14.00	75.75	8.00 x 6.20	C	2B	T300-XM101DE-7/16	C110, C145, C150	8.0	11.11	100.0	15.0	3	DIN 2184-1
		2.982						.315	.438	3.937	.591		
UNC 1/2-13	13.00	82.75	9.00 x 7.00	C	2B	T300-XM101DE-1/2	C110, C145, C150	9.0	12.70	110.0	18.0	3	DIN 2184-1
		3.258						.354	.500	4.331	.709		
UNC 5/8-11	11.00	67.75	12.00 x 9.00	C	2B	T300-XM101DE-5/8	C110, C145, C150	12.0	15.88	110.0	20.0	4	DIN 2184-1
		2.667						.472	.625	4.331	.787		
UNC 3/4-10	10.00	80.75	14.00 x 11.00	C	2B	T300-XM101DE-3/4	B110, B145, B150	14.0	19.05	125.0	25.0	4	DIN 2184-1
		3.179						.551	.750	4.921	.984		
UNC 7/8-9	9.00	92.75	18.00 x 14.50	C	2B	T300-XM101DE-7/8	B110, B145, B150	18.0	22.23	140.0	25.0	4	DIN 2184-1
		3.652						.709	.875	5.512	.984		
UNC 1"-8	8.00	112.75	18.00 x 14.50	C	2B	T300-XM101DE-1	B110, B145, B150	18.0	25.40	160.0	30.0	4	DIN 2184-1
		4.439						.709	1.000	6.299	1.181		



E30



E41



E45



E36



E59



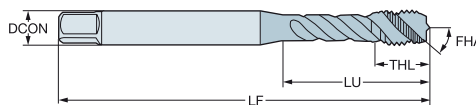
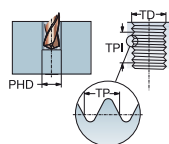
E38

Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

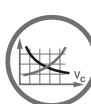
Тип резьбы: UNC

DIN 2184-1/ANSI

ULDR 2.5
FHA 45°
SUBSTRATE HSS-PM



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC #2-56	56.00	11.99 .472	.141 x .110	C	3BX	T300-XM100AE-2-56	C110, C145, C150	3.6 .141	2.18 .086	45.0 1.772	4.0 .157	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC #4-40	40.00	17.50 .689	.141 x .110	C	3BX	T300-XM100AE-4-40	C110, C145, C150	3.6 .141	2.84 .112	56.0 2.205	7.1 .280	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC #5-40	40.00	17.50 .689	.141 x .110	C	3BX	T300-XM100AE-5-40	C110, C145, C150	3.6 .141	3.18 .125	56.0 2.205	6.6 .260	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC #6-32	32.00	20.50 .807	.141 x .110	C	3BX	T300-XM100AE-6-32	C110, C145, C150	3.6 .141	3.51 .138	56.0 2.205	7.2 .283	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC #8-32	32.00	21.50 .846	.168 x .131	C	3BX	T300-XM100AE-8-32	C110, C145, C150	4.3 .168	4.17 .164	63.0 2.480	7.7 .303	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC #10-24	24.00	28.00 1.102	.194 x .152	C	3BX	T300-XM100AE-10-24	C110, C145, C150	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	9.1 .358	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC #12-24	24.00	25.50 1.004	.220 x .165	C	3BX	T300-XM100AE-12-24	C110, C145, C150	5.6 .220	5.49 .216	80.0 3.150	9.9 .390	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC 1/4-20	20.00	25.00 .984	.255 x .191	C	3BX	T300-XM100AE-1/4	C110, C145, C150	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	11.0 .433	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	34.00 1.339	.318 x .238	C	3BX	T300-XM100AE-5/16	C110, C145, C150	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	13.1 .516	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	39.00 1.535	.381 x .286	C	3BX	T300-XM100AE-3/8	C110, C145, C150	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	16.8 .661	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC 7/16-14	14.00	72.59 2.858	.323 x .242	C	3BX	T300-XM101AE-7/16	C110, C145, C150	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	15.0 .591	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	81.82 3.221	.367 x .275	C	3BX	T300-XM101AE-1/2	C110, C145, C150	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	18.0 .709	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC 9/16-12	12.00	80.30 3.161	.429 x .322	C	3BX	T300-XM101AE-9/16	C110, C145, C150	10.9 .429	14.29 .563	110.0 4.331	20.1 .791	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC 5/8-11	11.00	65.78 2.590	.480 x .360	C	3BX	T300-XM101AE-5/8	C110, C145, C150	12.2 .480	15.88 .625	110.0 4.331	20.1 .791	4	DIN 2184-1/ANSI
UNC 3/4-10	10.00	77.47 3.050	.590 x .442	C	3BX	T300-XM101AE-3/4	C110, C145, C150	15.0 .590	19.05 .750	125.0 4.921	24.9 .980	4	DIN 2184-1/ANSI
UNC 7/8-9	9.00	90.95 3.581	.697 x .523	C	3BX	T300-XM101AE-7/8	C110, C145, C150	17.7 .697	22.23 .875	140.0 5.512	24.9 .980	4	DIN 2184-1/ANSI
UNC 1"-8	8.00	95.43 3.757	.800 x .600	C	3BX	T300-XM101AE-1	C110, C145, C150	20.3 .800	25.40 1.000	160.0 6.299	30.0 1.181	4	DIN 2184-1/ANSI
UNC #2-56	56.00	15.00 .591	.141 x .110	E	3BX	T300-XM102AE-2-56	C110, C145, C150	3.6 .141	2.18 .086	45.0 1.772	4.0 .157	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC #4-40	40.00	17.50 .689	.141 x .110	E	3BX	T300-XM102AE-4-40	C110, C145, C150	3.6 .141	2.84 .112	56.0 2.205	7.1 .280	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC #5-40	40.00	17.50 .689	.141 x .110	E	3BX	T300-XM102AE-5-40	C110, C145, C150	3.6 .141	3.18 .125	56.0 2.205	6.6 .260	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC #6-32	32.00	20.50 .807	.141 x .110	E	3BX	T300-XM102AE-6-32	C110, C145, C150	3.6 .141	3.51 .138	56.0 2.205	7.2 .283	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC #8-32	32.00	21.50 .846	.168 x .131	E	3BX	T300-XM102AE-8-32	C110, C145, C150	4.3 .168	4.17 .164	63.0 2.480	7.7 .303	3	DIN 2184-1/ANSI



E30



E41



E45



E36



E59



E38

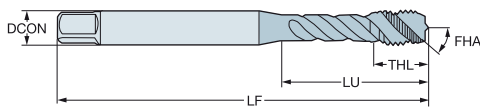
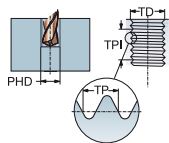


Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

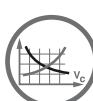
Тип резьбы: UNC

DIN 2184-1/ANSI

ULDR 2.5
FHA 45°
SUBSTRATE HSS-PM



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC #10-24	24.00	28.00 1.102	.194 x .152	E	3BX	T300-XM102AE-10-24	C110, C145, C150	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	9.1 .358	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC #12-24	24.00	24.80 .976	.255 x .191	E	3BX	T300-XM102AE-12-24	C110, C145, C150	6.5 .255	5.49 .216	80.0 3.150	9.9 .390	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC 1/4-20	20.00	25.00 .984	.255 x .191	E	3BX	T300-XM102AE-1/4	C110, C145, C150	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	11.0 .433	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	34.00 1.339	.318 x .238	E	3BX	T300-XM102AE-5/16	C110, C145, C150	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	13.1 .516	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	39.00 1.535	.381 x .286	E	3BX	T300-XM102AE-3/8	C110, C145, C150	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	16.8 .661	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC 7/16-14	14.00	72.59 2.858	.323 x .242	E	3BX	T300-XM103AE-7/16	C110, C145, C150	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	15.0 .591	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	81.82 3.221	.367 x .275	E	3BX	T300-XM103AE-1/2	C110, C145, C150	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	18.0 .709	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC 9/16-12	12.00	80.30 3.161	.429 x .322	E	3BX	T300-XM103AE-9/16	C110, C145, C150	10.9 .429	14.29 .563	110.0 4.331	20.1 .791	3	DIN 2184-1/ANSI
UNC 5/8-11	11.00	65.78 2.590	.480 x .360	E	3BX	T300-XM103AE-5/8	C110, C145, C150	12.2 .480	15.88 .625	110.0 4.331	20.1 .791	4	DIN 2184-1/ANSI
UNC 3/4-10	10.00	77.47 3.050	.590 x .442	E	3BX	T300-XM103AE-3/4	C110, C145, C150	15.0 .590	19.05 .750	125.0 4.921	24.9 .980	4	DIN 2184-1/ANSI
UNC 7/8-9	9.00	90.95 3.581	.697 x .523	E	3BX	T300-XM103AE-7/8	C110, C145, C150	17.7 .697	22.23 .875	140.0 5.512	24.9 .980	4	DIN 2184-1/ANSI
UNC 1"-8	8.00	95.43 3.757	.800 x .600	E	3BX	T300-XM103AE-1	C110, C145, C150	20.3 .800	25.40 1.000	160.0 6.299	30.0 1.181	4	DIN 2184-1/ANSI



E30



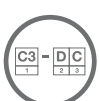
E41



E45



E36



E59



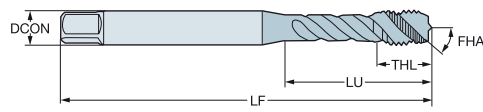
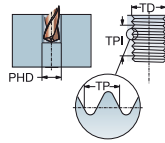
E58

Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNF

DIN 2184-1

ULDR 2.5
FHA 45°
SUBSTRATE HSS-PM



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNF #8-36	36.00	21.00	4.50 x 3.40	C	2B	T300-XM100DF-8-36	C110, C145, C150	4.5	4.17	63.0	6.5	3	DIN 2184-1
	.827							.177	.164	2.480	.256		
UNF #10-32	32.00	25.00	6.00 x 4.90	C	2B	T300-XM100DF-10-32	C110, C145, C150	6.0	4.83	70.0	7.3	3	DIN 2184-1
	.984							.236	.190	2.756	.287		
UNF 1/4-28	28.00	30.00	7.00 x 5.50	C	2B	T300-XM100DF-1/4	C110, C145, C150	7.0	6.35	80.0	10.0	3	DIN 2184-1
	1.181							.276	.250	3.150	.394		
UNF 5/16-24	24.00	35.00	8.00 x 6.20	C	2B	T300-XM100DF-5/16	C110, C145, C150	8.0	7.94	90.0	12.0	3	DIN 2184-1
	1.378							.315	.313	3.543	.472		
UNF 3/8-24	24.00	39.00	10.00 x 8.00	C	2B	T300-XM100DF-3/8	C110, C145, C150	10.0	9.53	100.0	15.0	3	DIN 2184-1
	1.535							.394	.375	3.937	.591		
UNF 7/16-20	20.00	75.75	8.00 x 6.20	C	2B	T300-XM101DF-7/16	C110, C145, C150	8.0	11.11	100.0	15.0	3	DIN 2184-1
	2.982							.315	.438	3.937	.591		
UNF 1/2-20	20.00	83.00	9.00 x 7.00	C	2B	T300-XM101DF-1/2	C110, C145, C150	9.0	12.70	110.0	18.0	3	DIN 2184-1
	3.268							.354	.500	4.331	.709		
UNF 5/8-18	18.00	67.75	12.00 x 9.00	C	2B	T300-XM101DF-5/8	C110, C145, C150	12.0	15.88	110.0	20.0	4	DIN 2184-1
	2.667							.472	.625	4.331	.787		
UNF 3/4-16	16.00	77.50	14.00 x 11.00	C	2B	T300-XM101DF-3/4	B110, B145, B150	14.0	19.05	125.0	25.0	4	DIN 2184-1
	3.051							.551	.750	4.921	.984		
UNF 7/8-14	14.00	92.75	18.00 x 14.50	C	2B	T300-XM101DF-7/8	B110, B145, B150	18.0	22.23	140.0	25.0	4	DIN 2184-1
	3.652							.709	.875	5.512	.984		
UNF 1"-12	12.00	113.00	18.00 x 14.50	C	2B	T300-XM101DF-1	B110, B145, B150	18.0	25.40	160.0	30.0	4	DIN 2184-1
	4.449							.709	1.000	6.299	1.181		



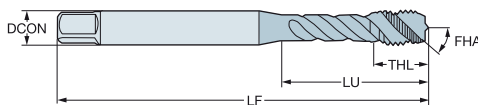
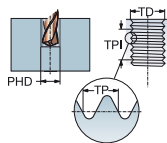
Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNF

DIN 2184-1/ANSI

ULDR
FHA
SUBSTRATE

2.5
45°
HSS-PM



						Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNF #4-48	48.00	17.50 .689	.141 x .110	C	3BX	T300-XM100AF-4-48	C110, C145, C150	3.6 .141	2.84 .112	56.0 2.205	7.1 .280	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF #6-40	40.00	20.50 .807	.141 x .110	C	3BX	T300-XM100AF-6-40	C110, C145, C150	3.6 .141	3.51 .138	56.0 2.205	7.1 .280	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF #8-36	36.00	21.50 .846	.168 x .131	C	3BX	T300-XM100AF-8-36	C110, C145, C150	4.3 .168	4.17 .164	63.0 2.480	7.7 .303	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF #10-32	32.00	28.00 1.102	.194 x .152	C	3BX	T300-XM100AF-10-32	C110, C145, C150	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	8.9 .350	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF #12-28	28.00	31.00 1.220	.220 x .165	C	3BX	T300-XM100AF-12-28	C110, C145, C150	5.6 .220	5.49 .216	80.0 3.150	9.9 .390	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF 1/4-28	28.00	25.00 .984	.255 x .191	C	3BX	T300-XM100AF-1/4	C110, C145, C150	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	10.8 .425	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF 5/16-24	24.00	34.00 1.339	.318 x .238	C	3BX	T300-XM100AF-5/16	C110, C145, C150	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	12.9 .508	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF 3/8-24	24.00	37.50 1.476	.381 x .286	C	3BX	T300-XM100AF-3/8	C110, C145, C150	9.7 .381	9.53 .375	90.0 3.543	15.0 .591	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF 7/16-20	20.00	72.59 2.858	.367 x .275	C	3BX	T300-XM101AF-7/16	C110, C145, C150	9.3 .367	11.11 .438	100.0 3.937	15.0 .591	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF 1/2-20	20.00	71.82 2.828	.367 x .275	C	3BX	T300-XM101AF-1/2	C110, C145, C150	9.3 .367	12.70 .500	100.0 3.937	18.0 .709	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF 9/16-18	18.00	70.30 2.768	.429 x .322	C	3BX	T300-XM101AF-9/16	C110, C145, C150	10.9 .429	14.29 .563	100.0 3.937	19.1 .752	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF 5/8-18	18.00	55.78 2.196	.480 x .360	C	3BX	T300-XM101AF-5/8	C110, C145, C150	12.2 .480	15.88 .625	100.0 3.937	20.1 .791	4	DIN 2184-1/ANSI
UNF 3/4-16	16.00	62.47 2.459	.590 x .442	C	3BX	T300-XM101AF-3/4	C110, C145, C150	15.0 .590	19.05 .750	110.0 4.331	24.9 .980	4	DIN 2184-1/ANSI
UNF 7/8-14	14.00	75.95 2.990	.697 x .523	C	3BX	T300-XM101AF-7/8	C110, C145, C150	17.7 .697	22.23 .875	125.0 4.921	24.9 .980	4	DIN 2184-1/ANSI
UNF 1"-12	12.00	75.43 2.970	.800 x .600	C	3BX	T300-XM101AF-1-12	C110, C145, C150	20.3 .800	25.40 1.000	140.0 5.512	26.9 1.059	4	DIN 2184-1/ANSI
UNF #4-48	48.00	17.50 .689	.141 x .110	E	3BX	T300-XM102AF-4-48	C110, C145, C150	3.6 .141	2.84 .112	56.0 2.205	7.1 .280	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF #6-40	40.00	20.50 .807	.141 x .110	E	3BX	T300-XM102AF-6-40	C110, C145, C150	3.6 .141	3.51 .138	56.0 2.205	7.1 .280	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF #8-36	36.00	21.50 .846	.168 x .131	E	3BX	T300-XM102AF-8-36	C110, C145, C150	4.3 .168	4.17 .164	63.0 2.480	7.7 .303	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF #10-32	32.00	28.00 1.102	.194 x .152	E	3BX	T300-XM102AF-10-32	C110, C145, C150	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	8.9 .350	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF #12-28	28.00	31.00 1.220	.220 x .165	E	3BX	T300-XM102AF-12-28	C110, C145, C150	5.6 .220	5.49 .216	80.0 3.150	9.9 .390	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF 1/4-28	28.00	25.00 .984	.255 x .191	E	3BX	T300-XM102AF-1/4	C110, C145, C150	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	10.8 .425	3	DIN 2184-1/ANSI
UNF 5/16-24	24.00	34.00 1.339	.318 x .238	E	3BX	T300-XM102AF-5/16	C110, C145, C150	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	12.9 .508	3	DIN 2184-1/ANSI



E30



E41



E45



E36



E59



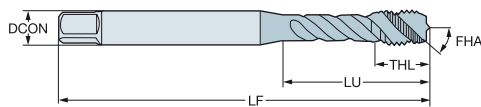
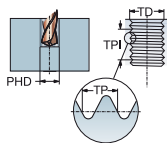
E38

Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

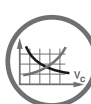
Тип резьбы: UNF

DIN 2184-1/ANSI

ULDR 2.5
FHA 45°
SUBSTRATE HSS-PM



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNF 3/8-24	24.00	37.50	.381 x .286	E	3BX	T300-XM102AF-3/8	C110, C145, C150	9.7	9.53	90.0	15.0	3	DIN 2184-1/ANSI
		1.476						.381	.375	3.543	.591		
UNF 7/16-20	20.00	72.59	.323 x .242	E	3BX	T300-XM103AF-7/16	C110, C145, C150	8.2	11.11	100.0	15.0	3	DIN 2184-1/ANSI
		2.858						.323	.438	3.937	.591		
UNF 1/2-20	20.00	71.82	.367 x .275	E	3BX	T300-XM103AF-1/2	C110, C145, C150	9.3	12.70	100.0	18.0	3	DIN 2184-1/ANSI
		2.828						.367	.500	3.937	.709		
UNF 9/16-18	18.00	70.30	.429 x .322	E	3BX	T300-XM103AF-9/16	C110, C145, C150	10.9	14.29	100.0	19.1	3	DIN 2184-1/ANSI
		2.768						.429	.563	3.937	.752		
UNF 5/8-18	18.00	55.78	.480 x .360	E	3BX	T300-XM103AF-5/8	C110, C145, C150	12.2	15.88	100.0	20.1	4	DIN 2184-1/ANSI
		2.196						.480	.625	3.937	.791		
UNF 3/4-16	16.00	62.47	.590 x .442	E	3BX	T300-XM103AF-3/4	C110, C145, C150	15.0	19.05	110.0	24.9	4	DIN 2184-1/ANSI
		2.459						.590	.750	4.331	.980		
UNF 7/8-14	14.00	75.95	.697 x .523	E	3BX	T300-XM103AF-7/8	C110, C145, C150	17.7	22.23	125.0	24.9	4	DIN 2184-1/ANSI
		2.990						.697	.875	4.921	.980		
UNF 1"-12	12.00	75.43	.800 x .600	E	3BX	T300-XM103AF-1-12	C110, C145, C150	20.3	25.40	140.0	26.9	4	DIN 2184-1/ANSI
		2.970						.800	1.000	5.512	1.059		



E30



E41



E45



E36



E59



E38

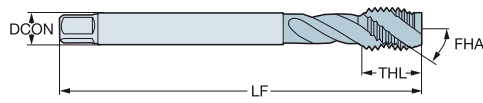
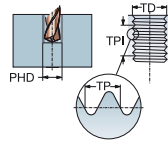
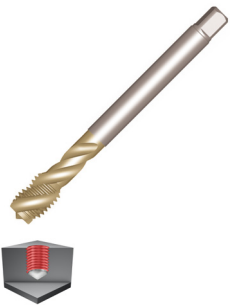


Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: трубная G

DIN 5156

ULDR 2.5
FHA 45°
SUBSTRATE HSS-E



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC _{MS}	THCHT	TCTR	Код заказа	GRADE	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
G 1/8-28	28.00	67.00	7.00 x 5.50	C	NORMAL	T300-XM100DK-1/8	C110, C145, C150	7.0	9.73	90.0	13.0	3	DIN 5156
	2.638							.276	.383	3.543	.512		
G 1/4-19	19.00	71.00	11.00 x 9.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-1/4	C110, C145, C150	11.0	13.16	100.0	15.0	3	DIN 5156
	2.795							.433	.518	3.937	.591		
G 3/8-19	19.00	58.00	12.00 x 9.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-3/8	C110, C145, C150	12.0	16.66	100.0	15.0	4	DIN 5156
	2.283							.472	.656	3.937	.591		
G 1/2-14	14.00	80.00	16.00 x 12.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-1/2	B110, B145, B150	16.0	20.96	125.0	18.0	4	DIN 5156
	3.150							.630	.825	4.921	.709		
G 5/8-14	14.00	78.00	18.00 x 14.50	C	NORMAL	T300-XM100DK-5/8	B110, B145, B150	18.0	22.91	125.0	18.0	4	DIN 5156
	3.071							.709	.902	4.921	.709		
G 3/4-14	14.00	77.00	20.00 x 16.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-3/4	B110, B145, B150	20.0	26.44	140.0	20.0	4	DIN 5156
	3.032							.787	1.041	5.512	.787		
G 7/8-14	14.00	85.00	22.00 x 18.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-7/8	B110, B145, B150	22.0	30.20	150.0	20.0	4	DIN 5156
	3.346							.866	1.189	5.906	.787		
G 1"-11	11.00	93.00	25.00 x 20.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-1	B110, B145, B150	25.0	33.25	160.0	22.0	4	DIN 5156
	3.661							.984	1.309	6.299	.866		
G 1.1/8-11	11.00	101.00	28.00 x 22.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-1.1/8	B110, B145, B150	28.0	37.90	170.0	22.0	4	DIN 5156
	3.976							1.102	1.492	6.693	.866		
G 1.1/4-11	11.00	72.00	32.00 x 24.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-1.1/4	B110, B145, B150	32.0	41.91	170.0	22.0	4	DIN 5156
	2.835							1.260	1.650	6.693	.866		
G 1.1/2-11	11.00	87.00	36.00 x 29.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-1.1/2	B110, B145, B150	36.0	47.80	190.0	23.0	4	DIN 5156
	3.425							1.417	1.882	7.480	.906		



Развёртывание

CoroReamer™ 435

Универсальная высокопроизводительная развёртка для обработки широкого диапазона материалов

Преимущества и особенности

- Высокая производительность благодаря высоким режимам резания
- Высокая стойкость и эффективность для экономии времени и затрат
- Превосходное качество обработанной поверхности детали
- Концентричность, обеспечивающая высокую стойкость инструмента и размерную точность
- Высокая жёсткость благодаря цельному твердосплавному корпусу
- Внутренний подвод СОЖ для улучшения эвакуации стружки и снижения износа

Области применения по ISO:



Оптимизированные решения смотрите на стр. E36

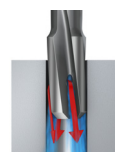
www.sandvik.coromant.com/cororeamer435

Универсальные инструменты предназначены для обеспечения высокой производительности и надёжности при обработке деталей различных размеров и форм из разнообразных материалов, что позволяет максимально эффективно использовать станок.

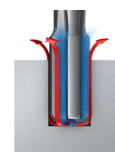
Развёртки с предельно неравномерным расположением зубьев

Предельно неравномерное расположение зубьев предполагает различный угловой шаг для всех зубьев. При этом распределении шага ни один зуб не располагается диаметрально противоположно другому, благодаря чему развёртка формирует отверстия с лучшей круглостью.

Сквозное отверстие



Глухое отверстие



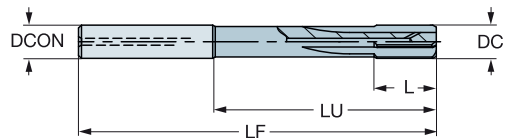
E50

Цельные твердосплавные развёртки CoroReamer™ 435

Для обработки различных материалов

Для обработки глухих отверстий

CNSC 1
 CXSC 1
 SUBSTRATE HF
 COATING UNCOATED



Размеры, мм, дюйм

DC	DC"	LU	LU"	CZC _{MIS}	Код заказа	GRADE	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LCF	LCF"	L	L"	LF	LF"	APMX	APMX"	PHD	PHD"	BSG
11.00	.433	75.00	2.953	12	435.B-1100-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.35	4.659	0.3	.012	10.80	.425	COROMANT
11.50	.453	75.00	2.953	12	435.B-1150-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.27	4.656	0.3	.012	11.30	.445	COROMANT
11.97	.471	75.00	2.953	12	435.B-1197-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
11.98	.472	75.00	2.953	12	435.B-1198-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
11.99	.472	75.00	2.953	12	435.B-1199-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
12.00	.472	75.00	2.953	12	435.B-1200-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
12.01	.473	75.00	2.953	12	435.B-1201-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
12.02	.473	75.00	2.953	12	435.B-1202-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.19	4.653	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
12.03	.474	75.00	2.953	12	435.B-1203-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.19	4.653	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
13.00	.512	85.00	3.346	14	435.B-1300-A1-XF	H10F	14.00	.551	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	128.05	5.041	0.3	.012	12.80	.504	COROMANT
14.00	.551	85.00	3.346	14	435.B-1400-A1-XF	H10F	14.00	.551	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.90	5.035	0.3	.012	13.80	.543	COROMANT
15.00	.591	82.00	3.228	16	435.B-1500-A1-XF	H10F	16.00	.630	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.75	5.030	0.3	.012	14.80	.583	COROMANT
16.00	.630	102.00	4.016	16	435.B-1600-A1-XF	H10F	16.00	.630	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.60	5.811	0.3	.012	15.80	.622	COROMANT
17.00	.669	102.00	4.016	18	435.B-1700-A1-XF	H10F	18.00	.709	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.45	5.805	0.3	.012	16.80	.661	COROMANT
18.00	.709	102.00	4.016	18	435.B-1800-A1-XF	H10F	18.00	.709	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.30	5.799	0.3	.012	17.80	.701	COROMANT
19.00	.748	100.00	3.937	20	435.B-1900-A1-XF	H10F	20.00	.787	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.14	5.793	0.3	.012	18.80	.740	COROMANT
20.00	.787	100.00	3.937	20	435.B-2000-A1-XF	H10F	20.00	.787	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	146.99	5.787	0.3	.012	19.80	.780	COROMANT

Стандартная развёртка обеспечивает допуск обрабатываемого отверстия H7.

Точность диаметра развёртки обеспечивается до сотых долей миллиметра с верхним пределом допуска +0.004 мм.

D

E

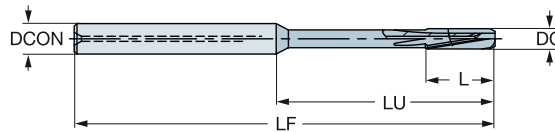


Цельные твердосплавные развёртки CoroReamer™ 435

Для обработки различных материалов

Для обработки сквозных отверстий

FHA 10°
 CNSC 1
 CXSC 2
 SUBSTRATE HF
 COATING UNCOATED



Размеры, мм, дюйм

DC	DC*	LU	LU*	CZC _{MS}	Код заказа	GRADE	DCON	DCON*	OAL	OAL*	LCF	LCF*	L	L*	LF	LF*	APMX	APMX*	PHD	PHD*	BSG
11.50	.453	75.00	2.953	12	435.T-1150-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.27	4.656	0.3	.012	11.30	.445	COROMANT
11.97	.471	75.00	2.953	12	435.T-1197-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
11.98	.472	75.00	2.953	12	435.T-1198-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
11.99	.472	75.00	2.953	12	435.T-1199-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
12.00	.472	75.00	2.953	12	435.T-1200-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
12.01	.473	75.00	2.953	12	435.T-1201-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
12.02	.473	75.00	2.953	12	435.T-1202-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.19	4.653	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
12.03	.474	75.00	2.953	12	435.T-1203-A1-XF	H10F	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.19	4.653	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
13.00	.512	85.00	3.346	14	435.T-1300-A1-XF	H10F	14.00	.551	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	128.05	5.041	0.3	.012	12.80	.504	COROMANT
14.00	.551	85.00	3.346	14	435.T-1400-A1-XF	H10F	14.00	.551	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.90	5.035	0.3	.012	13.80	.543	COROMANT
15.00	.591	82.00	3.228	16	435.T-1500-A1-XF	H10F	16.00	.630	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.75	5.030	0.3	.012	14.80	.583	COROMANT
16.00	.630	102.00	4.016	16	435.T-1600-A1-XF	H10F	16.00	.630	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.60	5.811	0.3	.012	15.80	.622	COROMANT
17.00	.669	102.00	4.016	18	435.T-1700-A1-XF	H10F	18.00	.709	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.45	5.805	0.3	.012	16.80	.661	COROMANT
18.00	.709	102.00	4.016	18	435.T-1800-A1-XF	H10F	18.00	.709	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.30	5.799	0.3	.012	17.80	.701	COROMANT
19.00	.748	100.00	3.937	20	435.T-1900-A1-XF	H10F	20.00	.787	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.14	5.793	0.3	.012	18.80	.740	COROMANT
20.00	.787	100.00	3.937	20	435.T-2000-A1-XF	H10F	20.00	.787	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	146.99	5.787	0.3	.012	19.80	.780	COROMANT

Стандартная развёртка обеспечивает допуск обрабатываемого отверстия H7.

Точность диаметра развёртки обеспечивается до сотых долей миллиметра с верхним пределом допуска +0.004 мм.



Общая информация

Режимы резания E3

Инженерные решения E36

ISO 13399 E45

Основные формулы E48

iFind E49

Восстановление инструмента E50

Концепция Coromant по утилизации отходов E51

Информация по безопасности E52

Обрабатываемые материалы E53

Системы обозначения

CoroMill® Plura E58
CoroTap™ E59

Тип подвода СОЖ E60

Указатель инструмента E61

B

C

D

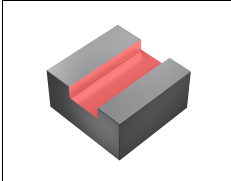
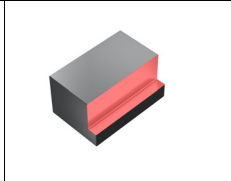
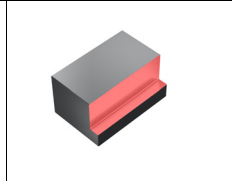
E

Рекомендуемые скорости резания

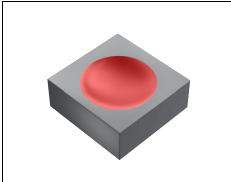
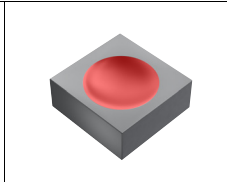
Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

Концевые фрезы CoroMill® Plura для средней черновой обработки

Концевые фрезы CoroMill® Plura со стружкоделительными канавками для черновой обработки

ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	НВ									
					f_z^*	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	f_z^*	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	f_z^*	v_c , м/мин	v_c , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	F52	145	476	F47	175	574	F55	290	951
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	F52	110	361	F47	135	443	F55	200	656
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	F52	80	262	F47	100	328	F55	170	558
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	F52	65	213	F47	80	262	F55	150	492
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	F51	65	213	F46	80	262	F54	120	394
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	F51	55	180	F46	70	230	F54	90	295
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	F52	140	459	F47	165	541	F55	150	492
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	F52	130	427	F47	150	492	F55	200	656
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	F52	125	410	F47	145	476	F55	155	509
N	N1.2.Z.AG	30.12	Алюминиевые сплавы	100	F53	680	2231	F50	835	2740	F56	950	3117
	N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы	75	F53	230	755	F50	305	1001	F56	410	1345
	N1.4.C.NS	30.42	Алюминиевые сплавы	130	F53	100	328	F50	130	427	F56	195	640
	N3.2.C.UT	33.2	Медь и медные сплавы	90	F53	130	427	F50	170	558	F56	245	804
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	F51	30	98	F46	40	131	F54	50	164
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	F51	30	98	F46	40	131	F54	60	197
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	F51	40	131	F46	50	164	F54	100	328

Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	НВ						
					f_z^*	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	f_z^*	v_c , м/мин	v_c , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	F07	245	804	F37	295	968
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	F07	180	591	F37	215	705
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	F07	120	394	F37	140	459
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	F07	100	328	F37	110	361
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	F11	90	295	F43	110	361
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	F11	80	262	F43	90	295
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	F07	180	591	F37	215	705
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	F07	205	673	F37	245	804
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	F07	165	541	F37	200	656
N	N1.2.Z.AG	30.12	Алюминиевые сплавы	100	F12	1345	4413	F45	1345	4413
	N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы	75	F12	920	3018	F45	1105	3625
	N1.4.C.NS	30.42	Алюминиевые сплавы	130	F12	330	1083	F45	395	1296
	N3.2.C.UT	33.2	Медь и медные сплавы	90	F12	520	1706	F45	625	2051
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	F11	50	164	F43	70	230
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	F11	40	131	F43	55	180
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	F11	80	262	F43	105	344

* Для получения рекомендуемой величины подачи сравните код f_z^* с соответствующим кодом на странице E5

Рекомендуемые скорости резания

Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки фасок



$$a_e = 0.1 \times DC$$

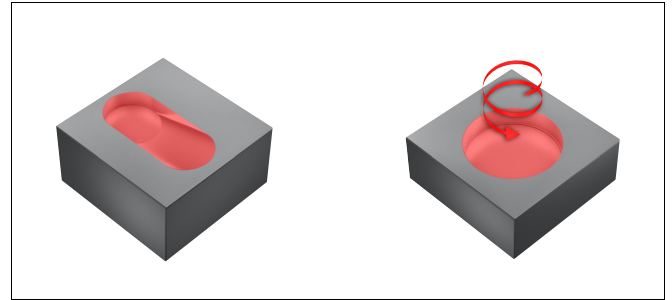
$$a_p = 0.1 \times DC$$

ISO	Код MC	CMC	Обрабатываемый материал	HB	f_z^*	v_c , м/мин	v_c , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	F06	320	1050
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	F06	220	722
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	F06	130	427
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	F06	90	295
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	F10	110	361
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	F10	70	230
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	F06	240	787
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	F06	240	787
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	F06	215	705
N	N1.2.Z.AG	30.12	Алюминиевые сплавы	100	F24	2300	7546
	N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы	75	F24	370	1214
	N1.4.C.NS	30.42	Алюминиевые сплавы	130	F24	240	787
	N3.2.C.UT	33.2	Медь и медные сплавы	90	F24	680	2231
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	F10	50	164
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	F10	50	164
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	F10	90	295
H	H1.1.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 50	50HRC	F10	70	230

* Для получения рекомендуемой величины подачи сравните код f_z^* с соответствующим кодом на странице E5

Максимальный угол врезания

CoroMill® Plura



Число зубьев (ZFP)

ISO	Обрабатываемый материал	≤ 2	3	4	5	≥ 6
P	Сталь (Твёрдость <300HV)	9	7	5	5	≤ 4
	Сталь (Твёрдость >300HV)	7	5	4	3	≤ 3
M	Нержавеющая сталь	5	5	5	4	≤ 4
K	Чугун	10	10	8	6	≤ 5
N	Цветные металлы	15	12	10	10	≤ 10
S	Жаропрочные и титановые сплавы	5	5	4	4	≤ 3
H	Материалы высокой твёрдости	2	2	1.5	1.5	≤ 1.5
O	Другие материалы, не входящие в группы ISO	15	12	10	10	≤ 10

Сплавы для фрезерования

	P	M	K	N	S	H	O	С СОЖ	Без СОЖ	Описание
1620	+	++	+	++		+		✓	✓	Универсальный сплав, аналогичный 1630. Предназначен для обработки большинства материалов. Высокая износостойкость. Имеет более высокую прочность при обработке ISO S и ISO M по сравнению с 1630. Предпочтительна обработка без применения СОЖ.
1630	++	+	++	+	+		+	✓	✓	Универсальный сплав, аналогичный 1620. Предназначен для обработки большинства материалов. Имеет более высокую прочность при обработке ISO P и ISO K по сравнению с 1620. Предпочтительна обработка без применения СОЖ.
1640	+	++	+		++			✓	✓	Очень прочный сплав, рассчитанный на высокие подачи на зуб (большие величины a_p). Предназначен для обработки большинства материалов. Хорошо подходит для обработки с применением СОЖ. Также подходит для нестабильных условий.

CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V _c), м/мин	
P	Нелегированная сталь			(min-нач.-max)	
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	100-125-150	
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25%	125	100-125-150	
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55%	150	88-110-132	
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80%	170	88-110-132	
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь			
		Углеродистая инструментальная сталь		210	88-110-132
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	Низколегированная сталь			
		В состоянии поставки (сырая)		175	88-110-132
		Закаленная и отпущенная		275	60-75-90
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	Высоколегированная сталь			
		Отожженная		200	76-95-114
		Инструментальная сталь		300	52-65-78
	P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Сталь (отливки)			
Нелегированная		150	88-110-132		
	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)		200	76-95-114	
M	Нержавеющая сталь				
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	200	32-40-48	
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	32-40-48	
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	28-35-42	
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	28-35-42	
	M1.0.C.UT	Аустенитная	200	32-40-48	
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	32-40-48	
M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	28-35-42		
K	Ковкий чугун				
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	64-80-96	
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT	Серый чугун			
		Низкой прочности на растяжение		180	88-110-132
		Высокой прочности на растяжение		245	88-110-132
		Аустенитная		175	64-80-96
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT K5.1.C.NS	Чугун с шаровидным графитом			
		Ферритный		155	64-80-96
		Ферритный/Перлитный		215	64-80-96
		Перлитный		265	64-80-96
		Аустенитная		190	64-80-96
	Отпущенный ковкий чугун (ADI)		300	64-80-96	
N	Алюминиевые сплавы				
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	200-250-300	
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	200-250-300	
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	200-250-300	
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	160-200-240	
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	120-150-180	
N3.3.U.UT N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы				
	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)		110	176-220-264	
	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)		100	100-125-150	
S	Титан				
	S4.1.Z.UT		200	44-55-66	
	S4.2.Z.AN S4.4.Z.AN		320 330	32-40-48 32-40-48	
H	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная		50HRC	24-30-36	
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	20-25-30	

CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

2 – 3 x DC

RUS

3	4	6	Диаметр сверла, мм					20
			8	10	12	16		
			Подача, f_n , мм/об (min-нач-мах)					
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540	
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540	
0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084	0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096	0.160-0.200-0.240 0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128	0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168	0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204	0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240	0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276	0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288	
0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084	0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096	0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128	0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168	0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204	0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240	0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276	0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288	
0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120	0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138	0.160-0.200-0.240 0.122-0.153-0.184	0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240	0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300	0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336	0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384	0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408	
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084 0.056-0.070-0.084	0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096 0.064-0.080-0.096	0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128 0.086-0.107-0.128	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168 0.112-0.140-0.168	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204 0.136-0.170-0.204	0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276 0.184-0.230-0.276	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288 0.192-0.240-0.288	
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408	
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.122-0.153-0.184	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408	
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408	
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408	
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540	
0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084 0.056-0.070-0.084	0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096 0.064-0.080-0.096	0.122-0.153-0.184 0.056-0.070-0.084 0.056-0.070-0.084	0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168 0.112-0.140-0.168	0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204 0.136-0.170-0.204	0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276 0.184-0.230-0.276	0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288 0.192-0.240-0.288	
0.056-0.070-0.084 0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096 0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128 0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168 0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204 0.136-0.170-0.204	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.184-0.230-0.276 0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288 0.192-0.240-0.288	

B

C

D

E

CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

4 – 5 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V _c), м/мин	
P	Нелегированная сталь			(min-нач.-max)	
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	100-125-150	
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25%	125	100-125-150	
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55%	150	88-110-132	
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80%	170	88-110-132	
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь			
		Углеродистая инструментальная сталь		210	88-110-132
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	Низколегированная сталь			
		В состоянии поставки (сырая)		175	88-110-132
		Закаленная и отпущенная		275	60-75-90
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	Высоколегированная сталь			
		Отожженная		200	76-95-114
		Инструментальная сталь		300	52-65-78
	P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Сталь (отливки)			
Нелегированная		150	88-110-132		
	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)		200	76-95-114	
M	Нержавеющая сталь				
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	200	32-40-48	
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	32-40-48	
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	28-35-42	
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	28-35-42	
	M1.0.C.UT	Аустенитная	200	32-40-48	
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	32-40-48	
M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	28-35-42		
K	Ковкий чугун				
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	64-80-96	
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT	Серый чугун			
		Низкой прочности на растяжение		180	88-110-132
		Высокой прочности на растяжение		245	88-110-132
		Аустенитная		175	64-80-96
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT K5.1.C.NS	Чугун с шаровидным графитом			
		Ферритный		155	64-80-96
		Ферритный/Перлитный		215	64-80-96
		Перлитный		265	64-80-96
		Аустенитная		190	64-80-96
	Отпущенный ковкий чугун (ADI)		300	64-80-96	
N	Алюминиевые сплавы				
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	200-250-300	
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	200-250-300	
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	200-250-300	
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	160-200-240	
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	120-150-180	
N3.3.U.UT N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы				
	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)		110	176-220-264	
	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)		100	100-125-150	
S	Титан				
	S4.1.Z.UT		200	44-55-66	
	S4.2.Z.AN S4.4.Z.AN		320 330	32-40-48 32-40-48	
H	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная		50HRC	24-30-36	
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	20-25-30	

CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

4 – 5 × DC

3	4	6	Диаметр сверла, мм					20
			8	10	12	16		
			Подача, f_n , мм/об (min-нач.-max)					
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.184 0.092-0.115-0.184 0.092-0.115-0.184 0.092-0.115-0.184	0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.384 0.224-0.280-0.384 0.224-0.280-0.384 0.224-0.280-0.384	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408	
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.184	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.384	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408	
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084	0.092-0.115-0.184 0.092-0.115-0.184 0.064-0.080-0.096	0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204	0.224-0.280-0.384 0.224-0.280-0.384 0.160-0.200-0.240	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288	
0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084	0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096	0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128	0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168	0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204	0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240	0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276	0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288	
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408	
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084 0.056-0.070-0.084	0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096 0.064-0.080-0.096	0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128 0.086-0.107-0.128	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168 0.112-0.140-0.168	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204 0.136-0.170-0.204	0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276 0.184-0.230-0.276	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288 0.192-0.240-0.288	
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408	
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.122-0.153-0.184	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408	
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408	
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408	
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540	
0.08-0.10-0.12 0.056-0.070-0.084 0.056-0.070-0.084	0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096 0.064-0.080-0.096	0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128 0.086-0.107-0.128	0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168 0.112-0.140-0.168	0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204 0.136-0.170-0.204	0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276 0.184-0.230-0.276	0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288 0.192-0.240-0.288	
0.056-0.070-0.084 0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096 0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128 0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168 0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204 0.136-0.170-0.204	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.184-0.230-0.276 0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288 0.192-0.240-0.288	

B

C

D

E

CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

7 – 8 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V _c), м/мин
P	Нелегированная сталь			(min-нач.-max)
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	104-130-156
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25%	125	104-130-156
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55%	150	88-110-132
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80%	170	88-110-132
	Высокоуглеродистая сталь			
	P1.3.Z.AN	Углеродистая инструментальная сталь	210	88-110-132
	Низколегированная сталь			
	P2.1.Z.AN	Незакаленная	175	88-110-132
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	275	72-90-108
	P2.5.Z.HT.2	Закаленная и отпущенная	350	64-80-96
	Высоколегированная сталь			
P3.0.Z.AN	Отожженная	200	80-100-120	
P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	300	64-80-96	
Сталь (отливки)				
P1.5.C.UT	Нелегированная	150	88-110-132	
P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)	200	80-100-120	
M	Нержавеющая сталь			
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	200	24-30-36
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	24-30-36
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	20-25-30
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	20-25-30
	M1.0.C.UT	Аустенитная	200	24-30-36
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	24-30-36
M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	20-25-30	
K	Ковкий чугун			
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	60-75-90
	Серый чугун			
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	180	92-115-138
	K2.2.C.UT	Низкой прочности на растяжение	245	92-115-138
	K2.3.C.UT	Аустенитная	175	60-75-90
	Чугун с шаровидным графитом			
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	60-75-90
	K3.2.C.UT	Ферритный/Перлитный	215	60-75-90
	K3.3.C.UT	Перлитный	265	60-75-90
K3.5.C.UT	Аустенитная	190	60-75-90	
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	60-75-90	
N	Алюминиевые сплавы			
	N1.2.Z.UT	Промышленный, технически чистый	60	216-270-324
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	216-270-324
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	216-270-324
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	144-180-216
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	72-90-108
	Медь и медные сплавы			
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	176-220-264
N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	100-125-150	

CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, метрические значения

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V _c), м/мин	
P		Нелегированная сталь		(min-нач.-max)	
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	80-100-125	
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25%	125	80-100-125	
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55%	150	70.4-88-110	
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80%	170	70.4-88-110	
	P1.3.Z.AN		Высокоуглеродистая сталь		
			Углеродистая инструментальная сталь	210	70.4-88-110
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2		Низколегированная сталь		
			В состоянии поставки (сырая)	175	70.4-88-110
			Закаленная и отпущенная	275	48-60-75
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1		Высоколегированная сталь		
			Отожженная	200	60.8-76-95
	Инструментальная сталь	300	41.6-52-65		
P1.5.C.UT P2.6.C.UT		Сталь (отливки)			
		Нелегированная	150	70.4-88-110	
	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	200	60.8-76-95		
M		Нержавеющая сталь			
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	200	22.4-28-35	
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	22.4-28-35	
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	19.2-24-30	
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	19.2-24-30	
	M1.0.C.UT	Аустенитная	200	22.4-28-35	
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	22.4-28-35	
M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	19.2-24-30		
K		Ковкий чугун			
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	51.2-64-80	
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT		Серый чугун		
			Низкой прочности на растяжение	180	70.4-88-110
			Высокой прочности на растяжение	245	70.4-88-110
		Аустенитная	175	51.2-64-80	
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT K5.1.C.NS		Чугун с шаровидным графитом		
			Ферритный	155	51.2-64-80
			Ферритный/Перлитный	215	51.2-64-80
			Перлитный	265	51.2-64-80
		Аустенитная	190	51.2-64-80	
	Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	51.2-64-80		
N		Алюминиевые сплавы			
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	160-200-250	
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	160-200-250	
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	160-200-250	
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	128-160-200	
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	96-120-150	
N3.3.U.UT N3.1.U.UT		Медь и медные сплавы			
		Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	140.8-176-220	
	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	80-100-125		
S		Титан			
	S4.1.Z.UT		200	32.5-44-55	
	S4.2.Z.AN S4.4.Z.AN		320 330	25.6-32-40 25.6-32-40	
H	H1.1.Z.HA	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная	50HRC	19.2-24-30	
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	16-20-25	

CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, метрические значения

4 – 5 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V _c), м/мин	
P	Нелегированная сталь			(min-нач.-max)	
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	80-100-125	
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25%	125	80-100-125	
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55%	150	70.4-88-110	
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80%	170	70.4-88-110	
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь			
		Углеродистая инструментальная сталь		210	70.4-88-110
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	Низколегированная сталь			
		В состоянии поставки (сырая)		175	70.4-88-110
		Закаленная и отпущенная		275	48-60-75
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	Высоколегированная сталь			
		Отожженная		200	60.8-76-95
	Инструментальная сталь		300	41.6-52-65	
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Сталь (отливки)				
	Нелегированная		150	70.4-88-110	
	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)		200	60.8-76-95	
M	Нержавеющая сталь				
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	200	22.4-28-35	
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	22.4-28-35	
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	19.2-24-30	
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	19.2-24-30	
	M1.0.C.UT	Аустенитная	200	22.4-28-35	
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	22.4-28-35	
M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	19.2-24-30		
K	Ковкий чугун				
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	51.2-64-80	
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT	Серый чугун			
		Низкой прочности на растяжение		180	70.4-88-110
		Высокой прочности на растяжение		245	70.4-88-110
		Аустенитная		175	51.2-64-80
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT K5.1.C.NS	Чугун с шаровидным графитом			
		Ферритный		155	51.2-64-80
		Ферритный/Перлитный		215	51.2-64-80
		Перлитный		265	51.2-64-80
Аустенитная		190	51.2-64-80		
	Отпущенный ковкий чугун (ADI)		300	51.2-64-80	
N	Алюминиевые сплавы				
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	160-200-250	
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	160-200-250	
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	160-200-250	
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	128-160-200	
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	96-120-150	
N3.3.U.UT N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы				
	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)		110	140.8-176-220	
	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)		100	80-100-125	
S	Титан				
	S4.1.Z.UT		200	32.5-44-55	
	S4.2.Z.AN		320	25.6-32-40	
S4.4.Z.AN		330	25.6-32-40		
H	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная		50HRC	19.2-24-30	
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	16-20-25	

CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V _c) фут/мин	
P		Нелегированная сталь		(min-нач.-max)	
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	328-410-492	
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25%	125	328-410-492	
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55%	150	289-361-433	
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80%	170	289-361-433	
	P1.3.Z.AN		Высокоуглеродистая сталь		
			Углеродистая инструментальная сталь	210	289-361-433
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2		Низколегированная сталь		
			В состоянии поставки (сырая)	175	289-361-433
			Закаленная и отпущенная	275	197-246-295
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1		Высоколегированная сталь		
			Отожженная	200	249-312-374
		Инструментальная сталь	300	171-213-256	
	P1.5.C.UT P2.6.C.UT		Сталь (отливки)		
		Нелегированная	150	289-361-433	
	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	200	249-312-374		
M		Нержавеющая сталь			
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	200	105-131-157	
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	105-131-157	
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	92-115-138	
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	92-115-138	
	M1.0.C.UT	Аустенитная	200	105-131-157	
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	105-131-157	
M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	92-115-138		
K		Ковкий чугун			
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	210-262-315	
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT		Серый чугун		
			Низкой прочности на растяжение	180	289-361-433
			Высокой прочности на растяжение	245	289-361-433
		Аустенитная	175	210-262-315	
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT K5.1.C.NS		Чугун с шаровидным графитом		
			Ферритный	155	210-262-315
			Ферритный/Перлитный	215	210-262-315
			Перлитный	265	210-262-315
			Аустенитная	190	210-262-315
	Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	210-262-315		
N		Алюминиевые сплавы			
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	656-820-984	
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	656-820-984	
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	656-820-984	
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	525-656-787	
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	394-492-591	
N3.3.U.UT N3.1.U.UT		Медь и медные сплавы			
		Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	577-722-866	
	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	328-410-492		
S		Титан			
	S4.1.Z.UT		200	144-180-217	
	S4.2.Z.AN S4.4.Z.AN		320 330	105-121-157 105-121-157	
H	H1.1.Z.HA	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная	50HRC	79-98-118	
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	66-82-98	

CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

4 – 5 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V _c) фут/мин	
P	Нелегированная сталь			(min-нач.-max)	
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	328-410-492	
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25%	125	328-410-492	
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55%	150	289-361-433	
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80%	170	289-361-433	
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь			
		Углеродистая инструментальная сталь		210	289-361-433
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	Низколегированная сталь			
		В состоянии поставки (сырая)		175	289-361-433
		Закаленная и отпущенная		275	197-246-295
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	Высоколегированная сталь			
		Отожженная		200	249-312-374
		Инструментальная сталь		300	171-213-256
	P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Сталь (отливки)			
Нелегированная		150	289-361-433		
	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)		200	249-312-374	
M	Нержавеющая сталь				
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	200	105-131-157	
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	105-131-157	
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	92-115-138	
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	92-115-138	
	M1.0.C.UT	Аустенитная	200	105-131-157	
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	105-131-157	
M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	92-115-138		
K	Ковкий чугун				
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	210-262-315	
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT	Серый чугун			
		Низкой прочности на растяжение		180	289-361-433
		Высокой прочности на растяжение		245	289-361-433
		Аустенитная		175	210-262-315
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT K5.1.C.NS	Чугун с шаровидным графитом			
		Ферритный		155	210-262-315
		Ферритный/Перлитный		215	210-262-315
		Перлитный		265	210-262-315
		Аустенитная		190	210-262-315
	Отпущенный ковкий чугун (ADI)		300	210-262-315	
N	Алюминиевые сплавы				
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	656-820-984	
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	656-820-984	
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	656-820-984	
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	525-656-787	
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	394-492-591	
N3.3.U.UT N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы				
	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)		110	577-722-866	
	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)		100	328-410-492	
S	Титан				
	S4.1.Z.UT		200	144-180-217	
	S4.2.Z.AN S4.4.Z.AN		320 330	105-121-157 105-121-157	
H	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная		50HRC	79-98-118	
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	66-82-98	

CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

4 – 5 × DC

Диаметр сверла, дюйм							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Подача, f_n , дюйм/об (min-нач.-max)							
.0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033	.0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0025-.0031-.0038	.0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0034-.0042-.0051	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0044-.0055-.0066	.0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0054-.0067-.0080	.0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0063-.0079-.0094	.0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0072-.0091-.0109	.0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033	.0036-.0045-.0054 .0025-.0031-.0038	.0048-.0060-.0072 .0034-.0042-.0051	.0063-.0079-.0094 .0044-.0055-.0066	.0079-.0098-.0118 .0054-.0067-.0080	.0088-.0110-.0132 .0063-.0079-.0094	.0101-.0126-.0151 .0072-.0091-.0109	.0107-.0134-.0161 .0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033 .0022-.0028-.0033 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033	.0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0025-.0031-.0038 .0025-.0031-.0038 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0025-.0031-.0038	.0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0034-.0042-.0051 .0034-.0042-.0051 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0034-.0042-.0051	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0044-.0055-.0066 .0044-.0055-.0066 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0044-.0055-.0066	.0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0054-.0067-.0080 .0054-.0067-.0080 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0054-.0067-.0080	.0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0063-.0079-.0094	.0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0072-.0091-.0109 .0072-.0091-.0109 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0072-.0091-.0109	.0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0076-.0094-.0113 .0076-.0094-.0113 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061 .0031-.0039-.0047	.0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071 .0036-.0045-.0054	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0048-.0060-.0072	.0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123 .0063-.0079-.0094	.0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156 .0079-.0098-.0118	.0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180 .0088-.0110-.0132	.0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203 .0101-.0126-.0151	.0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213 .0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047	.0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072	.0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118	.0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132	.0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151	.0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033 .0022-.0028-.0033 .0022-.0028-.0033 .0022-.0028-.0033	.0036-.0045-.0054 .0025-.0031-.0038 .0025-.0031-.0038 .0025-.0031-.0038 .0025-.0031-.0038	.0048-.0060-.0072 .0034-.0042-.0051 .0034-.0042-.0051 .0034-.0042-.0051 .0034-.0042-.0051	.0063-.0079-.0094 .0044-.0055-.0066 .0044-.0055-.0066 .0044-.0055-.0066 .0044-.0055-.0066	.0079-.0098-.0118 .0054-.0067-.0080 .0054-.0067-.0080 .0054-.0067-.0080 .0054-.0067-.0080	.0088-.0110-.0132 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0101-.0126-.0151 .0072-.0091-.0109 .0072-.0091-.0109 .0072-.0091-.0109 .0072-.0091-.0109	.0107-.0134-.0161 .0076-.0094-.0113 .0076-.0094-.0113 .0076-.0094-.0113 .0076-.0094-.0113

B

C

D

E

CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

7 – 8 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V _c) фут/мин	
P	Нелегированная сталь			(min-нач.-max)	
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	341-427-512	
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25%	125	341-427-512	
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55%	150	289-361-433	
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80%	170	289-361-433	
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь			
		Углеродистая инструментальная сталь		210	289-361-433
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	Низколегированная сталь			
		Незакаленная		175	289-361-433
		Закаленная и отпущенная		275	236-295-354
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	Высоколегированная сталь			
		Отожженная		200	262-328-394
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Инструментальная сталь		300	210-262-315	
	Сталь (отливки)				
M	Нелегированная		150	289-361-433	
	Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)		200	262-328-394	
M	Нержавеющая сталь				
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	200	79-98-118	
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	79-98-118	
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	66-82-98	
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	66-82-98	
	M1.0.C.UT	Аустенитная	200	79-98-118	
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	79-98-118	
M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	66-82-98		
K	Ковкий чугун				
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	197-246-295	
	Серый чугун				
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	180	302-377-453	
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	245	302-377-453	
	K2.3.C.UT	Аустенитная	175	197-246-295	
	Чугун с шаровидным графитом				
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	197-246-295	
	K3.2.C.UT	Ферритный/Перлитный	215	197-246-295	
	K3.3.C.UT	Перлитный	265	197-246-295	
K3.5.C.UT	Аустенитная	190	197-246-295		
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	197-246-295		
N	Алюминиевые сплавы				
	N1.2.Z.UT	Промышленный, технически чистый	60	709-886-1063	
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	709-886-1063	
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	709-886-1063	
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	472-591-709	
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	236-295-354	
	Медь и медные сплавы				
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	577-722-866	
N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	328-410-492		

CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, дюймовые значения

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V _c) фут/мин	
P		Нелегированная сталь		(min-нач.-max)	
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	262-328-410	
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25%	125	262-328-410	
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55%	150	289-361-433	
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80%	170	231-289-361	
	P1.3.Z.AN		Высокоуглеродистая сталь		
			Углеродистая инструментальная сталь	210	231-289-361
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2		Низколегированная сталь		
			В состоянии поставки (сырая)	175	231-289-361
			Закаленная и отпущенная	275	157-197-246
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1		Высоколегированная сталь		
			Отожженная	200	199-249-312
		Инструментальная сталь	300	136-171-213	
P1.5.C.UT P2.6.C.UT		Сталь (отливки)			
		Нелегированная	150	231-289-361	
	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	200	199-249-312		
M		Нержавеющая сталь			
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	200	73-92-115	
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	73-92-115	
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	63-79-98	
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	63-79-98	
	M1.0.C.UT	Аустенитная	200	73-92-115	
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	73-92-115	
M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	63-79-98		
K		Ковкий чугун			
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	168-210-262	
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT		Серый чугун		
			Низкой прочности на растяжение	180	231-289-361
			Высокой прочности на растяжение	245	231-289-361
		Аустенитная	175	168-210-262	
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT K5.1.C.NS		Чугун с шаровидным графитом		
			Ферритный	155	168-210-262
			Ферритный/Перлитный	215	168-210-262
			Перлитный	265	168-210-262
		Аустенитная	190	210-262-315	
	Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	168-210-262		
N		Алюминиевые сплавы			
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	525-656-820	
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	525-656-820	
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	525-656-820	
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	420-525-656	
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	315-394-492	
N3.3.U.UT N3.1.U.UT		Медь и медные сплавы			
		Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	462-577-722	
	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	262-328-410		
S		Титан			
	S4.1.Z.UT		200	115-144-180	
	S4.2.Z.AN S4.4.Z.AN		320 330	84-105-131 84-105-131	
H	H1.1.Z.HA	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная	50HRC	63-79-98	
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	52-66-82	

CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, дюймовые значения

2 – 3 х DC

Диаметр сверла, дюйм							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Подача, f_n , дюйм/об (min-нач.-max)							
.0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061 .0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033	.0047-.0059-.0071 .0036-.0045-.0054 .0025-.0031-.0038	.0063-.0079-.0094 .0048-.0060-.0072 .0034-.0042-.0051	.0082-.0102-.0123 .0063-.0079-.0094 .0044-.0055-.0066	.0104-.0130-.0156 .0079-.0098-.0118 .0054-.0067-.0080	.0120-.0150-.0180 .0088-.0110-.0132 .0063-.0079-.0094	.0135-.0169-.0203 .0101-.0126-.0151 .0072-.0091-.0109	.0142-.0177-.0213 .0107-.0134-.0161 .0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033	.0036-.0045-.0054 .0025-.0031-.0038	.0048-.0060-.0072 .0034-.0042-.0051	.0063-.0079-.0094 .0044-.0055-.0066	.0079-.0098-.0118 .0054-.0067-.0080	.0088-.0110-.0132 .0063-.0079-.0094	.0101-.0126-.0151 .0072-.0091-.0109	.0107-.0134-.0161 .0076-.0094-.0113
.0041-.0051-.0061 .0031-.0039-.0047	.0047-.0059-.0071 .0036-.0045-.0054	.0063-.0079-.0094 .0048-.0060-.0072	.0082-.0102-.0123 .0063-.0079-.0094	.0104-.0130-.0156 .0079-.0098-.0118	.0120-.0150-.0180 .0088-.0110-.0132	.0135-.0169-.0203 .0101-.0126-.0151	.0142-.0177-.0213 .0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033 .0022-.0028-.0033 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033	.0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0025-.0031-.0038 .0025-.0031-.0038 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0025-.0031-.0038	.0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0034-.0042-.0051 .0034-.0042-.0051 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0034-.0042-.0051	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0044-.0055-.0066 .0044-.0055-.0066 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0044-.0055-.0066	.0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0054-.0067-.0080 .0054-.0067-.0080 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0054-.0067-.0080	.0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0063-.0079-.0094	.0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0072-.0091-.0109 .0072-.0091-.0109 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0072-.0091-.0109	.0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0076-.0094-.0113 .0076-.0094-.0113 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061 .0031-.0039-.0047	.0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071 .0036-.0045-.0054	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0048-.0060-.0072	.0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123 .0063-.0079-.0094	.0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156 .0079-.0098-.0118	.0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180 .0088-.0110-.0132	.0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203 .0101-.0126-.0151	.0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213 .0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061 .0031-.0039-.0047 .0031-.0039-.0047	.0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071 .0036-.0045-.0054 .0036-.0045-.0054	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0048-.0060-.0072 .0048-.0060-.0072	.0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156 .0079-.0098-.0118 .0079-.0098-.0118	.0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180 .0088-.0110-.0132 .0088-.0110-.0132	.0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203 .0101-.0126-.0151 .0101-.0126-.0151	.0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213 .0107-.0134-.0161 .0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061 .0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071 .0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123 .0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156 .0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180 .0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203 .0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213 .0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047 .0022-.0028-.0033 .0022-.0028-.0033 .0022-.0028-.0033	.0036-.0045-.0054 .0025-.0031-.0038 .0025-.0031-.0038 .0025-.0031-.0038	.0048-.0060-.0072 .0034-.0042-.0051 .0034-.0042-.0051 .0034-.0042-.0051	.0063-.0079-.0094 .0044-.0055-.0066 .0044-.0055-.0066 .0044-.0055-.0066	.0079-.0098-.0118 .0054-.0067-.0080 .0054-.0067-.0080 .0054-.0067-.0080	.0088-.0110-.0132 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0101-.0126-.0151 .0072-.0091-.0109 .0072-.0091-.0109 .0072-.0091-.0109	.0107-.0134-.0161 .0076-.0094-.0113 .0076-.0094-.0113 .0076-.0094-.0113
.0022-.0028-.0033 .0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038 .0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051 .0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066 .0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080 .0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094 .0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109 .0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113 .0076-.0094-.0113

B

C

D

E

CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, дюймовые значения

4 – 5 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V _c) фут/мин	
P	Нелегированная сталь			(min-нач.-max)	
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	262-328-410	
	P1.1.Z.AN	C = 0,1–0,25%	125	262-328-410	
	P1.2.Z.AN	C = 0,25–0,55%	150	289-361-433	
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80%	170	231-289-361	
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь			
		Углеродистая инструментальная сталь		210	231-289-361
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	Низколегированная сталь			
		В состоянии поставки (сырая)		175	231-289-361
		Закаленная и отпущенная		275	157-197-246
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	Высоколегированная сталь			
		Отожженная		200	199-249-312
	P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Сталь (отливки)			
		Нелегированная		150	231-289-361
M	Нержавеющая сталь				
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	200	73-92-115	
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	73-92-115	
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	63-79-98	
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	63-79-98	
	M1.0.C.UT	Аустенитная	200	73-92-115	
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	73-92-115	
	M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	63-79-98	
	K	Ковкий чугун			
		K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	168-210-262
K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT		Серый чугун			
		Низкой прочности на растяжение		180	231-289-361
		Высокой прочности на растяжение		245	231-289-361
K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT K5.1.C.NS		Чугун с шаровидным графитом			
		Ферритный		155	168-210-262
		Ферритный/Перлитный		215	168-210-262
		Перлитный		265	168-210-262
		Аустенитная		190	168-210-262
		Отпущенный ковкий чугун (ADI)		300	168-210-262
N	Алюминиевые сплавы				
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	525-656-820	
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	525-656-820	
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	525-656-820	
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	420-525-656	
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	315-394-492	
N3.3.U.UT N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы				
	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)		110	462-577-722	
S	Титан				
	S4.1.Z.UT		200	115-144-180	
	S4.2.Z.AN S4.4.Z.AN		320 330	84-105-131 84-105-131	
H	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная		50HRC	63-79-98	
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	52-66-82	

CoroTap™

CoroTap™ 200

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	ULDR(xTD)								
				Сплав В110/С110			T200-ХМ Сплав В145/С145			Сплав В150/С150		
				ULDR			ULDR			ULDR		
			1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3	
				V _c , м/мин			V _c , м/мин			V _c , м/мин		
P	P1.1.Z.AN P1.1.Z.HT P1.2.Z.AN P1.2.Z.HT P1.3.Z.AN P1.3.Z.HT	Нелегированная сталь	125	43	35	30	31	25	21	31	25	21
			190	41	34	29	27	22	19	27	22	19
			190	39	32	27	22	18	15	22	18	15
			210	31	26	22	20	16	14	20	16	14
			190	39	32	27	22	18	15	22	18	15
			300	21	17	15	12	10	9	12	10	9
	P2.1.Z.AN P2.2.Z.AN P2.3.Z.AN P2.5.Z.HT.1	Низколегированная сталь	175	39	32	27	22	18	15	22	18	15
			240	31	26	22	20	16	14	20	16	14
			260	21	17	15	12	10	9	12	10	9
			285	21	17	15	12	10	9	12	10	9
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1 P3.1.Z.AN	Высоколегированная сталь	200	31	26	22	20	16	14	20	16	14
			380	10	8	7	6	5	4	6	5	4
			250	31	26	22	20	16	14	20	16	14
	P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Сталь (отливки)	150	39	32	27	22	18	15	22	18	15
			200	31	26	22	20	16	14	20	16	14
	P5.0.Z.HT.1 P5.0.Z.PH	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	330	32	26	22	20	16	14	20	16	14
			330	12	10	9	5	4	3			
	M	M1.0.Z.AQ M1.0.C.UT	Аустенитная нержавеющая сталь	200	10	8	7	7	6	5	-	-
230				10	8	7	7	6	5	-	-	-
M2.0.Z.AQ M2.0.C.AQ		Супер аустенитная нержавеющая сталь	200	10	8	7	7	6	5	-	-	-
			260	10	8	7	7	6	5	-	-	-
M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ M3.1.C.AQ		Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	200	6	5	4	5	4	3	-	-	-
			200	6	5	4	5	4	3	-	-	-
	230		6	5	4	5	4	3	-	-	-	
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	200	24	20	17	18	15	13	18	15	13
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT	Серый чугун	180	23	19	16	18	15	13	18	15	13
			245	16	13	11	10	8	7	10	8	7
			175	24	20	17	18	15	13	18	15	13
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	155	24	20	17	18	15	13	18	15	13
			215	24	20	17	18	15	13	18	15	13
265			24	20	17	18	15	13	18	15	13	
190			24	20	17	18	15	13	18	15	13	
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун	300	16	13	11	10	8	7	10	8	7	
N	N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG N1.3.C.UT N1.3.C.AG N1.4.C.NS	Алюминиевые сплавы	60	49	40	34	-	-	-	43	35	30
			100	49	40	34	-	-	-	43	35	30
			75	49	40	34	-	-	-	43	35	30
			90	31	25	21	-	-	-	24	20	17
	130	21	18	15	-	-	-	18	15	13		
	N3.3.U.UT N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы	110	46	38	32	-	-	-	37	30	26
100			18	15	13	-	-	-	15	12	10	
S	S1.0.U.AN	Жаропрочные сплавы на основе железа	200	9	8	6	-	-	-	6	5	4
	S2.0.Z.UT S2.0.Z.AN S2.1.Z.AN	Жаропрочные сплавы на основе никеля	275	9	8	6	-	-	-	6	5	4
			250	9	8	6	-	-	-	6	5	4
			125	23	19	16	-	-	-	15	12	10
S4.1.Z.UT	Жаропрочные сплавы на основе титана	200	21	18	15	-	-	-	18	15	13	

CoroTap™

CoroTap™ 200

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	T200-XM								
				Сплав B110/C110			Сплав B145/C145			Сплав B150/C150		
				ULDR			ULDR			ULDR		
ULDR(xTD)				1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3
				v _c , фут/мин			v _c , фут/мин			v _c , фут/мин		
P	P1.1.Z.AN P1.1.Z.HT P1.2.Z.AN P1.2.Z.HT P1.3.Z.AN P1.3.Z.HT	Нелегированная сталь	125	140	115	98	100	82	70	100	82	70
			190	134	110	94	88	72	62	88	72	62
			190	126	103	88	72	59	51	72	59	51
			210	102	84	72	64	52	45	64	52	45
			190	126	103	88	72	59	51	72	59	51
			300	70	57	49	40	33	28	40	33	28
	P2.1.Z.AN P2.2.Z.AN P2.3.Z.AN P2.5.Z.HT.1	Низколегированная сталь	175	126	103	88	72	59	51	72	59	51
			240	102	84	72	64	52	45	64	52	45
			260	70	57	49	40	33	28	40	33	28
			285	70	57	49	40	33	28	40	33	28
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1 P3.1.Z.AN	Высоколегированная сталь	200	102	84	72	64	52	45	64	52	45
			380	32	26	22	20	16	14	20	16	14
			250	102	84	72	64	52	45	64	52	45
	P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Сталь (отливки)	150	126	103	88	72	59	51	72	59	51
			200	102	84	72	64	52	45	64	52	45
P5.0.Z.HT.1 P5.0.Z.PH	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	330	104	85	73	64	52	45	64	52	45	
		330	40	33	28	16	13	11	-	-	-	
M	M1.0.Z.AQ M1.0.C.UT	Аустенитная нержавеющая сталь	200	32	26	22	24	20	17	-	-	-
			230	32	26	22	24	20	17	-	-	-
	M2.0.Z.AQ M2.0.C.AQ	Супер аустенитная нержавеющая сталь	200	32	26	22	24	20	17	-	-	-
			260	32	26	22	24	20	17	-	-	-
	M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	200	20	16	14	16	13	11	-	-	-
			200	20	16	14	16	13	11	-	-	-
230			20	16	14	16	13	11	-	-	-	
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	200	80	66	56	60	49	42	60	49	42
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT	Серый чугун	180	74	61	52	60	49	42	60	49	42
			245	52	43	36	32	26	22	32	26	22
			175	80	66	56	60	49	42	60	49	42
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	155	80	66	56	60	49	42	60	49	42
			215	80	66	56	60	49	42	60	49	42
			265	80	66	56	60	49	42	60	49	42
190			80	66	56	60	49	42	60	49	42	
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун	300	52	43	36	32	26	22	32	26	22	
N	N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG N1.3.C.UT N1.3.C.AG N1.4.C.NS	Алюминиевые сплавы	60	161	131	112	-	-	-	140	115	98
			100	161	131	112	-	-	-	140	115	98
			75	161	131	112	-	-	-	140	115	98
			90	100	82	70	-	-	-	80	66	56
			130	70	57	49	-	-	-	60	49	42
	N3.3.U.UT N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы	110	150	123	105	-	-	-	120	98	84
			100	60	49	42	-	-	-	48	39	34
S	S1.0.U.AN S2.0.Z.UT S2.0.Z.AN S2.1.Z.AN	Жаропрочные сплавы на основе железа	200	30	25	21	-	-	-	20	16	14
			275	30	25	21	-	-	-	20	16	14
			250	30	25	21	-	-	-	20	16	14
	S4.1.Z.UT	Жаропрочные сплавы на основе титана	125	74	61	52	-	-	-	48	39	34
		200	70	57	49	-	-	-	60	49	42	

CoroTap™

CoroTap™ 300

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Т300-ХМ								
				Сплав В110/С110			Сплав В145/С145			Сплав В150/С150		
				ULDR			ULDR			ULDR		
ULDR(xTD)			1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3	
				V _c , м/мин			V _c , м/мин			V _c , м/мин		
P	Нелегированная сталь		125	43	35	30	31	25	21	31	25	21
	P1.1.Z.AN		190	41	34	29	27	22	19	27	22	19
	P1.2.Z.AN		190	39	32	27	22	18	15	22	18	15
	P1.2.Z.HT		210	31	26	22	20	16	14	20	16	14
	P1.3.Z.AN		190	39	32	27	22	18	15	22	18	15
	P1.3.Z.HT		300	21	17	15	12	10	9	12	10	9
	Низколегированная сталь		175	39	32	27	22	18	15	22	18	15
	P2.1.Z.AN		240	31	26	22	20	16	14	20	16	14
	P2.2.Z.AN		260	21	17	15	12	10	9	12	10	9
	P2.3.Z.AN		285	21	17	15	12	10	9	12	10	9
	P2.5.Z.HT.1											
	Высоколегированная сталь		200	31	26	22	20	16	14	20	16	14
	P3.0.Z.AN		380	6	5	4	6	5	4	6	5	4
	P3.0.Z.HT.1		250	31	26	22	20	16	14	20	16	14
	P3.1.Z.AN											
	Сталь (отливки)		150	39	32	27	22	18	15	22	18	15
	P1.5.C.UT		200	31	26	22	20	16	14	20	16	14
	P2.6.C.UT											
Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь		330	32	26	22	20	16	14	20	16	14	
P5.0.Z.HT.1		330	12	10	9	5	4	3	-	-	-	
P5.0.Z.PH												
M	Аустенитная нержавеющая сталь		200	10	8	7	7	6	5	-	-	-
	M1.0.Z.AQ		230	10	8	7	7	6	5	-	-	-
	M1.0.C.UT											
	Супер аустенитная нержавеющая сталь		200	10	8	7	7	6	5	-	-	-
	M2.0.Z.AQ		260	10	8	7	7	6	5	-	-	-
	M2.0.C.AQ											
	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь		200	6	5	4	5	4	3	-	-	-
	M3.1.Z.AQ		200	6	5	4	5	4	3	-	-	-
	M3.2.Z.AQ		200	6	5	4	5	4	3	-	-	-
M3.1.C.AQ		230	6	5	4	5	4	3	-	-	-	
K	Ковкий чугун		200	24	20	17	18	15	13	-	-	-
	K1.1.C.NS											
	Серый чугун		180	23	19	16	18	15	13	-	-	-
	K2.1.C.UT		245	16	13	11	10	8	7	-	-	-
	K2.2.C.UT		175	24	20	17	18	15	13	-	-	-
	K2.3.C.UT											
	Чугун с шаровидным графитом		155	24	20	17	18	15	13	-	-	-
	K3.1.C.UT		215	24	20	17	18	15	13	-	-	-
	K3.2.C.UT		265	24	20	17	18	15	13	-	-	-
	K3.3.C.UT		190	24	20	17	18	15	13	-	-	-
K3.5.C.UT		300	16	13	11	10	8	7	-	-	-	
K5.1.C.NS												
N	Алюминиевые сплавы		60	49	40	34	-	-	-	43	35	30
	N1.2.Z.UT		100	49	40	34	-	-	-	43	35	30
	N1.2.Z.AG		75	49	40	34	-	-	-	43	35	30
	N1.3.C.UT		90	31	25	21	-	-	-	24	20	17
	N1.3.C.AG		130	21	18	15	-	-	-	18	15	13
	N1.4.C.NS											
	Медь и медные сплавы		110	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	N3.3.U.UT		100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N3.1.U.UT												
S	Жаропрочные сплавы на основе железа		200	9	8	6	-	-	-	6	5	4
	S1.0.U.AN											
	Жаропрочные сплавы на основе никеля		275	9	8	6	-	-	-	6	5	4
	S2.0.Z.UT		250	9	8	6	-	-	-	6	5	4
	S2.1.Z.AN		125	23	19	16	-	-	-	15	12	10
S4.1.Z.UT		200	21	18	15	-	-	-	18	15	13	

CoroTap™

CoroTap™ 300

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Т300-XM								
				Сплав В110/С110			Сплав В145/С145			Сплав В150/С150		
				ULDR			ULDR			ULDR		
ULDR(xTD)			1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3	
			v _c фут/мин			v _c фут/мин			v _c фут/мин			
P	Нелегированная сталь		125	140	115	98	100	82	70	100	82	70
	P1.1.Z.AN		190	134	110	94	88	72	62	88	72	62
	P1.1.Z.HT		190	126	103	88	72	59	51	72	59	51
	P1.2.Z.AN		210	102	84	72	64	52	45	64	52	45
	P1.2.Z.HT		190	126	103	88	72	59	51	72	59	51
	P1.3.Z.AN		300	70	57	49	40	33	28	40	33	28
	P1.3.Z.HT											
	Низколегированная сталь		175	126	103	88	72	59	51	72	59	51
	P2.1.Z.AN		240	102	84	72	64	52	45	64	52	45
	P2.2.Z.AN		260	70	57	49	40	33	28	40	33	28
	P2.3.Z.AN		285	70	57	49	40	33	28	40	33	28
	P2.5.Z.HT.1											
	Высоколегированная сталь		200	102	84	72	64	52	45	64	52	45
	P3.0.Z.AN		380	20	16	14	20	16	14	20	16	14
	P3.0.Z.HT.1		250	102	84	72	64	52	45	64	52	45
	P3.1.Z.AN											
	Сталь (отливки)		150	126	103	88	72	59	51	72	59	51
	P1.5.C.UT		200	102	84	72	64	52	45	64	52	45
P2.6.C.UT												
Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь		330	104	85	73	64	52	45	64	52	45	
P5.0.Z.HT.1		330	40	33	28	16	13	11	-	-	-	
P5.0.Z.PH												
M	Аустенитная нержавеющая сталь		200	32	26	22	24	20	17	-	-	-
	M1.0.Z.AQ		230	32	26	22	24	20	17	-	-	-
	M1.0.C.UT											
	Супер аустенитная нержавеющая сталь		200	32	26	22	24	20	17	-	-	-
	M2.0.Z.AQ		260	32	26	22	24	20	17	-	-	-
	M2.0.C.AQ											
	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь		200	20	16	14	16	13	11	-	-	-
	M3.1.Z.AQ		200	20	16	14	16	13	11	-	-	-
	M3.2.Z.AQ		200	20	16	14	16	13	11	-	-	-
M3.1.C.AQ		230	20	16	14	16	13	11	-	-	-	
K	Ковкий чугун		200	80	66	56	60	49	42	-	-	-
	K1.1.C.NS											
	Серый чугун		180	74	61	52	60	49	42	-	-	-
	K2.1.C.UT		245	52	43	36	32	26	22	-	-	-
	K2.2.C.UT		175	80	66	56	60	49	42	-	-	-
	K2.3.C.UT											
	Чугун с шаровидным графитом		155	80	66	56	60	49	42	-	-	-
	K3.1.C.UT		215	80	66	56	60	49	42	-	-	-
	K3.2.C.UT		265	80	66	56	60	49	42	-	-	-
	K3.3.C.UT		190	80	66	56	60	49	42	-	-	-
	K3.5.C.UT		300	52	43	36	32	26	22	-	-	-
K5.1.C.NS												
N	Алюминиевые сплавы		60	161	131	112	-	-	-	140	115	98
	N1.2.Z.UT		100	161	131	112	-	-	-	140	115	98
	N1.2.Z.AG		75	161	131	112	-	-	-	140	115	98
	N1.3.C.UT		90	100	82	70	-	-	-	80	66	56
	N1.3.C.AG		130	70	57	49	-	-	-	60	49	42
	N1.4.C.NS											
	Медь и медные сплавы		110	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	N3.3.U.UT		100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N3.1.U.UT												
S	Жаропрочные сплавы на основе железа		200	30	25	21	-	-	-	20	16	14
	S1.0.U.AN											
	Жаропрочные сплавы на основе никеля		275	30	25	21	-	-	-	20	16	14
	S2.0.Z.UT		250	30	25	21	-	-	-	20	16	14
	S2.0.Z.AN		125	74	61	52	-	-	-	48	39	34
S2.1.Z.AN												
Жаропрочные сплавы на основе титана		200	70	57	49	-	-	-	60	49	42	
S4.1.Z.UT												

B

C

D

E

Режимы резания для CoroReamer™ 435

Метрические значения

CoroReamer™ 435 -XF				Ø мм							
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм ²	Режимы резания	< 5.00	5.00 - 6.20	6.20 - 8.00	8.00 - 12.00	12.00 - 16.00	16.00 - 20.00	
P	Нелегированная сталь										
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	428	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	30 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P1.1.Z.AN	Закаленная и отпущенная	639	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	30 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	639	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	30 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P1.2.Z.HT		708	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	30 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P1.3.Z.AN	C=0.55-0.80%	639	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	30 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P1.3.Z.HT		991	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	20 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	Низколегированная сталь										
	P2.1.Z.AN	Незакаленная	591	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	30 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P2.2.Z.AN	Отожженная	811	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	20 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P2.3.Z.AN		867	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	20 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	961	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	15 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
Сталь (отливки)											
P1.5.C.UT	Нелегированная	503	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	30 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30		
P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	20 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30		
Высоколегированная сталь											
P3.0.Z.AN	Отожженная	674	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	20 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30		
P3.0.Z.HT		1282	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	15 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30		
P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	839	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	20 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30		
P5.0.Z.HT		1114	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	15 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30		
P5.0.Z.PH		503	V_c , м/мин f_n , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	30 0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30		

Режимы резания для CoroReamer™ 435

Дюймовые значения

CoroReamer™ 435 -XF				Ø дюйм							
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/mm ²	Режимы резания	< .197	.197 - .244	.244 - .315	.315 - .472	.472 - .630	.630 - .787	
P	Нелегированная сталь						98				
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	428	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
	P1.1.Z.AN	Закаленная и отпущенная	639	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	639	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
	P1.2.Z.HT		708	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
	P1.3.Z.AN	C=0.55-0.80%	639	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
	P1.3.Z.HT		991	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
	Низколегированная сталь							98			
	P2.1.Z.AN	Незакаленная	591	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
	P2.2.Z.AN	Отожженная	811	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
	P2.3.Z.AN		867	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	961	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
	Сталь (отливки)							98			
	P1.5.C.UT	Нелегированная	503	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012		
Высоколегированная сталь							66				
P3.0.Z.AN	Отожженная	674	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012		
P3.0.Z.HT		1282	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012		
P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	839	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012		
P5.0.Z.HT		1114	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012		
P5.0.Z.PH		503	V _c , фут/мин f _n дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012		

B

C

D

E

Режимы резания для CoroReamer™ 435

Метрические значения

CoroReamer™ 435 -XF				Ø мм						
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм ²	Режимы резания	< 5.00	5.00 - 6.20	6.20 - 8.00	8.00 - 12.00	12.00 - 16.00	16.00 - 20.00
К	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	428	v_c , м/мин	30					
		Ферритный/Перлитный		f_n , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30
	K2.1.C.UT	Серый чугун	639	v_c , м/мин	30					
		Низкой прочности на растяжение		f_n , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	639	v_c , м/мин	30					
				f_n , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30
	K2.3.C.UT		708	v_c , м/мин	30					
				f_n , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30
	K3.1.C.UT	Ферритный	639	v_c , м/мин	20					
				f_n , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30
		Перлитный	991	v_c , м/мин	20					
				f_n , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30
Перлитный		503	v_c , м/мин	20						
	f_n , мм/об		0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30		
K3.5.C.UT		591	v_c , м/мин	20						
			f_n , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30	
N	N1.2.Z.UT	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	400	v_c , м/мин	50					
				f_n , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	v_c , м/мин	50					
				f_n , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	600	v_c , м/мин	50					
				f_n , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30
	N1.3.C.AG	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	v_c , м/мин	50					
				f_n , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30
	N1.4.C.NS	Литье, AISi, Si ≥ 13%	700	v_c , м/мин	30					
				f_n , мм/об	0.15	0.15	0.15	0.20	0.20	0.30
N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	550	v_c , м/мин	50						
			f_n , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30	
N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	1350	v_c , м/мин	50						
			f_n , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30	
O	Пластики		v_c , м/мин	40						
			f_n , мм/об	0.15	0.15	0.15	0.35	0.35	0.40	
				v_c , м/мин	0.15	0.15	0.20	0.20	0.20	0.30

Режимы резания для CoroReamer™ 435

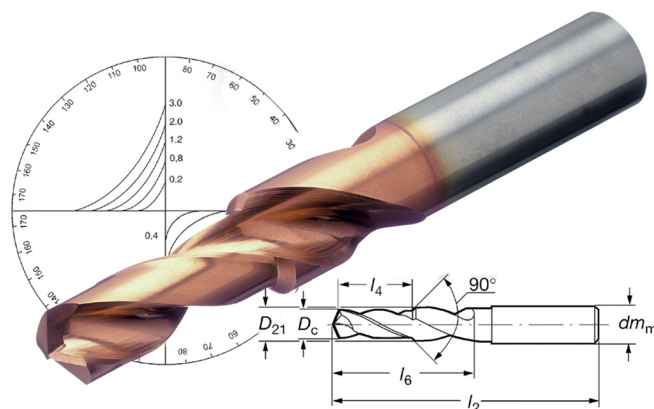
Дюймовые значения

CoroReamer™ 435 -XF				Ø дюйм								
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/mm ²	Режимы резания	< .197	.197 - .244	.244 - .315	.315 - .472	.472 - .630	.630 - .787		
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	428	V_c, фут/мин	98							
		Ферритный/Перлитный		f_n дюйм/об	.006	.007	.008	.008	.010	.012		
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.008	.008	.008	.012		
	K2.1.C.UT	Серый чугун	639	V_c, фут/мин	98							
		Низкой прочности на растяжение		f_n дюйм/об	.006	.007	.008	.008	.010	.012		
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.008	.008	.008	.012		
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	639	V_c, фут/мин	98							
				f_n дюйм/об	.006	.007	.008	.008	.010	.012		
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.008	.008	.008	.012		
	K2.3.C.UT		708	V_c, фут/мин	98							
				f_n дюйм/об	.006	.007	.008	.008	.010	.012		
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.008	.008	.008	.012		
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	Ферритный	639	V_c, фут/мин	66						
					f_n дюйм/об	.006	.007	.008	.008	.010	.012	
					Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.008	.008	.008	.012	
V_c, фут/мин					66							
f_n дюйм/об					.006	.007	.008	.008	.010	.012		
K3.2.C.UT	Перлитный	991	V_c, фут/мин	66								
			f_n дюйм/об	.006	.007	.008	.008	.010	.012			
			Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.008	.008	.008	.012			
K3.3.C.UT	Перлитный	503	V_c, фут/мин	66								
			f_n дюйм/об	.006	.007	.008	.008	.010	.012			
			Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.008	.008	.008	.012			
K3.5.C.UT		591	V_c, фут/мин	66								
			f_n дюйм/об	.006	.007	.008	.008	.010	.012			
			Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.008	.008	.008	.012			
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	400	V_c, фут/мин	164							
				Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	f_n дюйм/об	.006	.007	.008	.008	.010	.012	
					Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012	
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	V_c, фут/мин	164							
				f_n дюйм/об	.006	.007	.008	.008	.010	.012		
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012		
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	600	V_c, фут/мин	164							
				f_n дюйм/об	.006	.007	.008	.008	.010	.012		
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012		
	N1.3.C.AG	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	V_c, фут/мин	164							
				f_n дюйм/об	.006	.007	.008	.008	.010	.012		
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012		
N1.4.C.NS	Литье, AISi, Si ≥ 13%	700	V_c, фут/мин	98								
			f_n дюйм/об	.006	.006	.006	.008	.008	.012			
			Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.008	.008	.008	.012			
N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы	550	V_c, фут/мин	164								
			Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	f_n дюйм/об	.006	.007	.008	.008	.010	.012		
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012		
N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	1350	V_c, фут/мин	164								
			f_n дюйм/об	.006	.007	.008	.008	.010	.012			
			Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012			
O	Пластики			V_c, фут/мин	131							
				f_n дюйм/об	.006	.006	.006	.014	.014	.016		
				Припуск на диаметр, дюйм	.006	.006	.008	.008	.008	.012		



Инженерные решения

Если необходимый инструмент отсутствует в стандартном ассортименте продукции, мы можем спроектировать и изготовить инструмент, который будет отвечать вашим индивидуальным требованиям. В ассортименте «Инженерные решения» вы можете выбрать между двумя программами — Tailor Made и Специальный инструмент — в зависимости от сложности операции обработки и необходимых параметров инструмента.

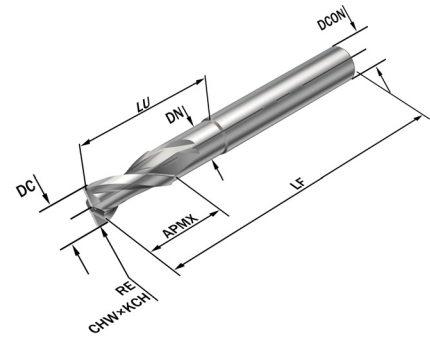


Tailor Made

Программа Tailor Made для модификации стандартных инструментов позволяет удовлетворить большинство требований наших заказчиков. Идёт ли речь о нестандартном диаметре, длине, форме хвостовика или другом параметре, программа Tailor Made гарантирует высочайшее качество и быструю поставку инструмента.



Для оформления заказа: обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant или заполните форму на нашем веб-сайте www.sandvik.coromant.com/tailormade



Специальный инструмент

Могут возникнуть ситуации, когда возможности программы Tailor Made окажутся недостаточными для удовлетворения ваших требований в связи с особой сложностью операции или обрабатываемой поверхности. Для таких случаев, на основе накопленного опыта специалистов Sandvik Coromant и в тесном сотрудничестве с вами, мы можем спроектировать и изготовить инструмент конкретно под ваши требования.

Для оформления заказа: обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant



Метчики

Материал основы

HSS-E Кобальтовая быстрорежущая сталь	HSS-PM Порошковая быстрорежущая сталь
--	--

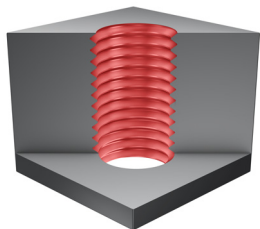
Сплав/покрытие

C110/B110 Оптимальное сочетание высокой твёрдости и стойкости к абразивному износу	C145/B145 Оксидирование, для защиты и предотвращения наростообразования на режущей кромке
---	--

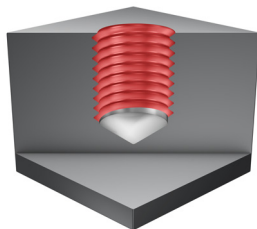
C150/B150 Без покрытия, для уменьшения адгезии с мягкими материалами
--

Тип отверстия

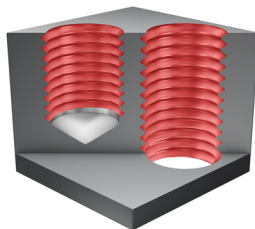
Сквозное отверстие



Глухое отверстие



Сквозное или глухое отверстие

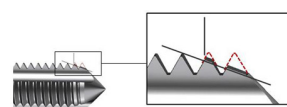
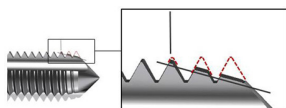
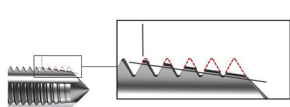


ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО НАРЕЗАНИЮ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКАМИ

Результат любой операции по нарезанию резьбы зависит от ряда факторов, каждый из которых, в конечном счете, влияет на качество готовой детали. При обработке принимайте во внимание следующие рекомендации:

1. Выберите правильную конструкцию метчика для данного обрабатываемого материала и типа отверстия, т. е. сквозного или глухого, из таблицы Группы обрабатываемых материалов.
2. Убедитесь, что деталь надёжно закреплена – перемещения в процессе обработки могут привести к поломке метчика или снижению качества резьбы.
3. Выберите правильный размер сверла на соответствующей странице каталога. Помните, что для метчиков-раскатчиков необходимы сверла других диаметров. Неверный выбор или плохие условия сверления могут привести к наклёпу обрабатываемого материала, что снижает эффективность нарезания резьбы метчиком.
4. Выберите правильное значение скорости резания, как показано в каталоге или программе "Поиск продукции с рекомендациями".
5. Используйте СОЖ, соответствующую выполняемой операции.
6. Убедитесь в том, что метчик плавно входит в отверстие, прерывистая подача может привести к колоколообразной форме начальных витков резьбы.

Длина режущей части метчика



Тип V=3,5 – 5 × витка

Длинная режущая часть:
 Высокий крутящий момент
 Высокое качество обработанной поверхности
 Тонкая стружка
 Низкое давление на режущую часть
 Высокая стойкость инструмента
 Наиболее распространенный вариант для метчиков со спиральной подточкой

Тип C=2 – 3 × витка

Режущая часть средней длины:
 Низкий крутящий момент
 Хорошее качество обработанной поверхности
 Стружка средней толщины
 Среднее давление на режущую часть
 Средняя стойкость инструмента
 Наиболее распространенный вариант для обработки глухих отверстий
 Наиболее распространенный вариант для метчиков со спиральной стружечной канавкой

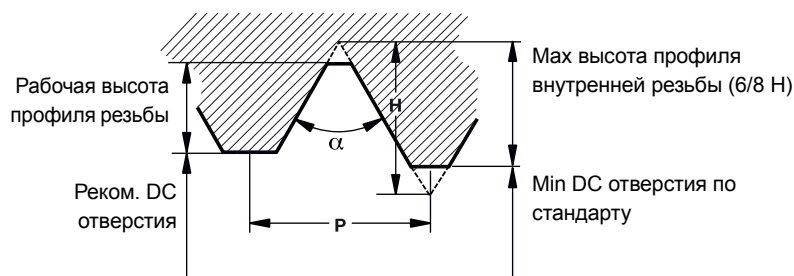
Тип E=1,5 – 2 × витка

Короткая режущая часть:
 Низкий крутящий момент
 Хорошее качество обработанной поверхности
 Стружка большой толщины
 Высокое давление на режущую часть
 Небольшая стойкость инструмента
 Такая конструкция применяется в исключительных случаях
 Когда недостаточно места у дна отверстия

Высота профиля резьбы в %

Пример для резьб стандартов ISO и UTS – профиль резьбы 60°

Высота профиля резьбы в % – это отношение между рабочей и максимальной высотой профиля внутренней резьбы



Пример: M8×1,25

Max высота профиля по стандарту составляет 6/8 H.
 $H = 0,866 \times P$
 (H = Высота исходного треугольника)
 (P = Шаг резьбы)

Максимальная высота профиля резьбы:
 $6/8 * (0,866 \times 1,25) = 0,811 \text{ мм}$
 Рабочая высота профиля резьбы для отверстия с DC 6,9 мм:
 $(8 - 6,9) / 2 = 0,55 \text{ мм}$
 Высота профиля резьбы: $(0,55 / 0,81) \times 100 = 68\%$

МЕТЧИКИ КЛАССА ТОЧНОСТИ 2В и 3В: УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮИМОВАЯ РЕЗЬБА

Размер	ТPI		Предельные допуски метчика	
	UNC	UNF	Класс 2В	Класс 3В
0		80	H2	H1
1	64		H2	H1
1		72	H2	H1
2	56		H2	H1
2		64	H2	H1
3	48		H2	H1
3		56	H2	H1
4	40		H2	H2
4		48	H2	H1
5	40		H2	H2
5		44	H2	H1
6	32		H3	H2
6		40	H2	H2
8	32		H3	H2
8		36	H2	H2
10	24		H3	H3
10		32	H3	H2
12	24		H3	H3
12		28	H3	H3
1/4	20		H5	H3
1/4		28	H4	H3
5/16	18		H5	H3
5/16		24	H4	H3
3/8	16		H5	H3

Размер	ТPI		Предельные допуски метчика	
	UNC	UNF	Класс 2В	Класс 3В
3/8		24	H4	H3
7/16	14		H5	H3
7/16		20	H5	H3
1/2	13		H5	H3
1/2		20	H5	H3
9/16	12		H5	H3
9/16		18	H5	H3
5/8	11		H5	H3
5/8		18	H5	H3
3/4	10		H5	H5
3/4		16	H5	H3
7/8	9		H6	H4
7/8		14	H6	H4
1"	8		H6	H4
1"		12	H6	H4
1.1/8	7		H8	H4
1.1/8		12	H6	H4
1.1/4	7		H8	H4
1.1/4		12	H6	H4
1.3/8	6		H8	H4
1.3/8		12	H6	H4
1.1/2	6		H8	H4
1.1/2		12	H6	H4

Рекомендуемые диаметры предварительно обработанных отверстий

Выбор диаметра отверстия

В этом руководстве приводятся рекомендации по выбору правильного диаметра отверстия под нарезание резьбы.

Выбор диаметра отверстия определяется типом сверла и обрабатываемым материалом.

Обратите внимание, диаметр отверстия может отличаться от диаметра сверла, в зависимости от точности сверла. Для получения точного отверстия применяйте высокотехнологичные цельные твердосплавные сверла с жесткими допусками на диаметр. Это позволит выбрать сверло, соответствующее значению максимального диаметра предварительно обработанного отверстия (PHDX), указанного в данном руководстве.

В исключительных случаях, например, при сверлении очень труднообрабатываемых материалов, диаметр отверстия может превышать значение PHDX для повышения стойкости инструмента. Прочность резьбы будет соответствовать требованиям, но ее размеры окажутся за пределами стандартных допусков.

Для получения более подробной информации посетите сайт www.sandvik.coromant.com

M

DIN 13		Метрическое исполнение		Дюймовое исполнение	
TDZ	TP	PHD	PHDX	PHD	PHDX *5H/6H
M 1*	x 0.25	0.75	0.785	.0295	.0309
M 1.1*	x 0.25	0.85	0.885	.0335	.0348
M 1.2*	x 0.25	0.95	0.985	.0374	.0388
M 1.4*	x 0.30	1.10	1.142	.0433	.0450
M 1.6	x 0.35	1.25	1.321	.0492	.0520
M 1.8	x 0.35	1.45	1.521	.0571	.0599
M 2	x 0.40	1.60	1.679	.0630	.0661
M 2.2	x 0.45	1.75	1.838	.0689	.0724
M 2.3	x 0.40	1.85	1.938	.0728	.0763
M 2.5	x 0.45	2.05	2.138	.0807	.0842
M 2.6	x 0.45	2.15	2.238	.0846	.0881
M 3	x 0.50	2.50	2.599	.0984	.1023
M 3.5	x 0.60	2.90	3.010	.1142	.1185
M 4	x 0.70	3.30	3.422	.1299	.1347
M 4.5	x 0.75	3.70	3.878	.1457	.1527
M 5	x 0.80	4.20	4.334	.1654	.1706
M 6	x 1.00	5.00	5.153	.1969	.2029
M 7	x 1.00	6.00	6.153	.2362	.2422
M 8	x 1.25	6.80	6.912	.2677	.2721
M 9	x 1.25	7.80	7.912	.3071	.3115
M 10	x 1.50	8.50	8.676	.3346	.3416
M 11	x 1.50	9.50	9.676	.3740	.3809
M 12	x 1.75	10.20	10.441	.4016	.4111
M 14	x 2.00	12.00	12.210	.4724	.4807
M 16	x 2.00	14.00	14.210	.5512	.5594
M 18	x 2.50	15.50	15.744	.6102	.6198
M 20	x 2.50	17.50	17.744	.6890	.6986
M 22	x 2.50	19.50	19.744	.7677	.7773
M 24	x 3.00	21.00	21.252	.8268	.8367
M 27	x 3.00	24.00	24.252	.9449	.9548
M 30	x 3.50	26.50	26.771	1.0433	1.0540
M 33	x 3.50	29.50	29.771	1.1614	1.1721
M 36	x 4.00	32.00	32.270	1.2598	1.2705
M 39	x 4.00	35.00	35.270	1.3780	1.3886
M 42	x 4.50	37.50	37.799	1.4764	1.4881
M 45	x 4.50	40.50	40.799	1.5945	1.6063
M 48	x 5.00	43.00	43.297	1.6929	1.7046
M 52	x 5.00	47.00	47.297	1.8504	1.8621
M 56	x 5.50	50.50	50.796	1.9882	1.9998
M 64	x 6.00	58.00	58.305	2.2835	2.2955



E45

Рекомендуемые диаметры предварительно обработанных отверстий

Метчики

MF

DIN 13		Метрическое исполнение		Дюймовое исполнение	
TDZ	TP	PND	PNDX 6H	PND	PNDX 6H
MF 2.5	x 0.35	2.15	2.221	.0846	.0874
MF 3.0	x 0.35	2.65	2.721	.1043	.1071
MF 3.5	x 0.35	3.15	3.221	.1240	.1268
MF 4.0	x 0.50	3.50	3.599	.1378	.1417
MF 4.5	x 0.50	4.00	4.099	.1575	.1614
MF 5.0	x 0.50	4.50	4.599	.1772	.1811
MF 5.5	x 0.50	5.00	5.099	.1969	.2007
MF 6.0	x 0.75	5.25	5.378	.2047	.2117
MF 7.0	x 0.75	6.25	6.378	.2441	.2511
MF 8.0	x 0.50	7.50	7.599	.2953	.2992
MF 8.0	x 0.75	7.25	7.378	.2835	.2905
MF 8.0	x 1.00	7.00	7.153	.2756	.2816
MF 9.0	x 0.75	8.25	8.378	.3228	.3298
MF 9.0	x 1.00	8.00	8.153	.3150	.3210
MF 10	x 0.75	9.25	9.378	.3622	.3692
MF 10	x 1.00	9.00	9.153	.3543	.3604
MF 10	x 1.25	8.80	8.912	.3465	.3509
MF 11	x 0.75	10.25	10.378	.4016	.4086
MF 11	x 1.00	10.00	10.153	.3937	.3997
MF 12	x 1.00	11.00	11.153	.4331	.4391
MF 12	x 1.25	10.75	10.912	.4252	.4296
MF 12	x 1.50	10.50	10.676	.4134	.4203
MF 14	x 1.00	13.00	13.153	.5118	.5178
MF 14	x 1.25	12.75	12.912	.5039	.5083
MF 14	x 1.50	12.50	12.676	.4921	.4991
MF 15	x 1.00	14.00	14.153	.5512	.5572
MF 15	x 1.50	13.50	13.676	.5315	.5384
MF 16	x 1.00	15.00	15.153	.5906	.5966
MF 16	x 1.25	14.80	14.912	.5827	.5871
MF 16	x 1.50	14.50	14.676	.5709	.5778
MF 17	x 1.00	16.00	16.153	.6299	.6359
MF 17	x 1.50	15.50	15.676	.6102	.6172
MF 18	x 1.00	17.00	17.153	.6693	.6753
MF 18	x 1.50	16.50	16.676	.6496	.6565
MF 20	x 1.00	19.00	19.153	.7480	.7541
MF 20	x 1.50	18.50	18.676	.7283	.7353
MF 20	x 2.00	18.00	18.210	.7087	.7169
MF 22	x 1.00	21.00	21.153	.8268	.8328
MF 22	x 1.50	20.50	20.676	.8071	.8140
MF 22	x 2.00	20.00	20.210	.7874	.7957
MF 24	x 1.00	23.00	23.153	.9055	.9115
MF 24	x 1.50	22.50	22.676	.8858	.8928
MF 24	x 2.00	22.00	22.210	.8661	.8744
MF 25	x 1.00	24.00	24.153	.9449	.9509
MF 25	x 1.50	23.50	23.676	.9252	.9321
MF 25	x 2.00	23.00	23.210	.9055	.9138
MF 27	x 1.00	26.00	26.153	1.0236	1.0296
MF 27	x 1.50	25.50	25.676	1.0039	1.0109
MF 27	x 2.00	25.00	25.210	.9843	.9925
MF 28	x 1.00	27.00	27.153	1.0630	1.0690
MF 28	x 1.50	26.50	26.676	1.0433	1.0502
MF 28	x 2.00	26.00	26.210	1.0236	1.0319
MF 30	x 1.00	29.00	29.153	1.1417	1.1478
MF 30	x 1.50	28.50	28.676	1.1220	1.1290
MF 30	x 2.00	28.00	28.210	1.1024	1.1106
MF 30	x 3.00	27.00	27.252	1.0630	1.0729
MF 32	x 1.50	30.50	30.676	1.2008	1.2077
MF 32	x 2.00	30.00	30.210	1.1811	1.1894
MF 33	x 1.50	31.50	31.676	1.2402	1.2471
MF 33	x 2.00	31.00	31.210	1.2205	1.2287
MF 33	x 3.00	30.00	30.252	1.1811	1.1910
MF 35	x 1.50	33.50	33.676	1.3189	1.3258
MF 36	x 1.50	34.50	34.676	1.3583	1.3652

E45



Рекомендуемые диаметры предварительно обработанных отверстий

Метчики

UNC

ASME B1.1		Метрическое исполнение			Дюймовое исполнение		
TDZ	TPI	PHD	PHDX 2B	PHDX 3B	PHD	PHDX 2B	PHDX 3B
Nr. 1	- 64	1.55	1.582	1.582	.0610	.0623	.0623
Nr. 2	- 56	1.85	1.872	1.872	.0728	.0737	.0737
Nr. 3	- 48	2.10	2.146	2.146	.0827	.0845	.0845
Nr. 4	- 40	2.35	2.385	2.385	.0925	.0939	.0939
Nr. 5	- 40	2.65	2.697	2.697	.1043	.1062	.1062
Nr. 6	- 32	2.85	2.896	2.896	.1122	.1140	.1140
Nr. 8	- 32	3.50	3.531	3.528	.1378	.1390	.1389
Nr. 10	- 24	3.90	3.962	3.950	.1535	.1560	.1555
Nr. 12	- 24	4.50	4.597	4.590	.1772	.1810	.1807
1/4	- 20	5.10	5.268	5.250	.2008	.2074	.2067
5/16	- 18	6.60	6.734	6.680	.2598	.2651	.2630
3/8	- 16	8.00	8.164	8.082	.3150	.3214	.3182
7/16	- 14	9.40	9.550	9.441	.3701	.3760	.3717
1/2	- 13	10.80	10.013	10.881	.4252	.4336	.4284
9/16	- 12	12.20	12.456	12.301	.4803	.4904	.4843
5/8	- 11	13.50	13.868	13.693	.5315	.5460	.5391
3/4	- 10	16.50	16.833	16.324	.6496	.6627	.6427
7/8	- 9	19.50	19.748	19.520	.7677	.7775	.7685
1	- 8	22.25	22.598	22.344	.8760	.8897	.8797
1 1/8	- 7	25.00	25.349	25.082	.9843	.9980	.9875
1 1/4	- 7	28.00	28.524	28.258	1.1024	1.1230	1.1125
1 3/8	- 6	30.75	31.120	30.851	1.2106	1.2252	1.2146
1 1/2	- 6	34.00	34.295	34.026	1.3386	1.3502	1.3396
1 3/4	- 5	39.50	39.814	39.560	1.5551	1.5675	1.5575
2	- 4.5	45.00	45.598	45.367	1.7717	1.7952	1.7861

UNF

ASME B1.1		Метрическое исполнение			Дюймовое исполнение		
TDZ	TPI	PHD	PHDX 2B	PHDX 3B	PHD	PHDX 2B	PHDX 3B
Nr.1	- 72	1.55	1.613	1.613	.0610	.0635	.0635
Nr.2	- 64	1.85	1.913	1.913	.0728	.0753	.0753
Nr.3	- 56	2.15	2.197	2.197	.0846	.0865	.0865
Nr.4	- 48	2.40	2.459	2.459	.0945	.0968	.0968
Nr.5	- 44	2.70	2.741	2.741	.1063	.1079	.1079
Nr.6	- 40	2.95	3.023	3.012	.1161	.1190	.1186
Nr.8	- 36	3.50	3.607	3.597	.1378	.1420	.1416
Nr. 10	- 32	4.10	4.166	4.168	.1614	.1640	.1641
Nr. 12	- 28	4.60	4.724	4.717	.1811	.1860	.1857
1/4	- 28	5.50	5.580	5.563	.2165	.2197	.2190
5/16	- 24	6.90	7.038	6.995	.2717	.2771	.2754
3/8	- 24	8.50	8.626	8.565	.3346	.3396	.3372
7/16	- 20	9.90	10.030	9.947	.3898	.3949	.3916
1/2	- 20	11.50	11.618	11.524	.4528	.4574	.4537
9/16	- 18	12.90	13.084	12.969	.5079	.5151	.5106
5/8	- 18	14.50	14.671	14.554	.5709	.5776	.5730
3/4	- 16	17.50	17.689	17.546	.6890	.6964	.6908
7/8	- 14	20.40	20.663	20.493	.8031	.8135	.8068
1	- 12	23.25	23.569	23.363	.9154	.9279	.9198
1 1/8	- 12	26.50	26.744	26.538	1.0433	1.0529	1.0448
1 1/4	- 12	29.50	29.919	29.713	1.1614	1.1779	1.1698
1 3/8	- 12	32.75	33.094	32.888	1.2894	1.3029	1.2948
1 1/2	- 12	36.00	36.269	36.063	1.4173	1.4279	1.4198



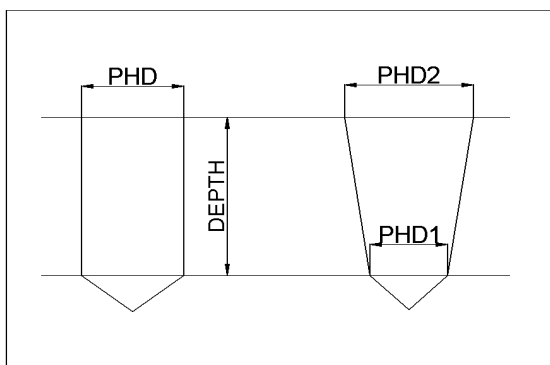
E45

Рекомендуемые диаметры предварительно обработанных отверстий

Метчики

G

DIN-ISO 228		Метрическое исполнение		Дюймовое исполнение	
TDZ	TPI	PHD	PHDX	PHD	PHDX
G 1/16	- 28	6.80	6.843	.2677	.2694
G 1/8	- 28	8.80	8.848	.3465	.3483
G 1/4	- 19	11.80	11.890	.4646	.4681
G 3/8	- 19	15.25	15.395	.6004	.6061
G 1/2	- 14	19.00	19.173	.7480	.7548
G 5/8	- 14	21.00	21.129	.8268	.8319
G 3/4	- 14	24.50	24.659	.9646	.9708
G 7/8	- 14	28.25	28.419	1.1122	1.1189
G 1	- 11	30.75	30.932	1.2106	1.2178
G 1 1/8	- 11	35.50	35.580	1.3976	1.4008
G 1 1/4	- 11	39.50	39.593	1.5551	1.5588
G 1 1/2	- 11	45.25	45.486	1.7815	1.7908



E45

Новый стандарт – чтобы сделать жизнь проще

ISO 13399 — международный стандарт для упрощения обмена данными о режущих инструментах. Стандарт определяет новые параметры и описания каждого инструмента.

Впервые появился стандартизованный способ описания данных о режущем инструменте. Если при обозначении всех инструментов будут применяться одинаковые параметры и определения, то значительно упростится процесс передачи данных об инструменте между различными системами программного обеспечения.

Что это значит для вас?

По сути, это означает, что ваши системы смогут общаться с нашими системами, так как все они будут говорить на одном языке. Загрузите данные о продукции с нашего веб-сайта и примените их в своей CAD/ CAM-системе, чтобы собрать инструментальную наладку для вашего производства. Вам не придется искать информацию в каталогах и переводить данные из одной системы в другую. Представьте, сколько времени вы сможете сэкономить!

Обозначение	Описание
ADJLN	Минимальная величина регулировки
ADJLX	Максимальная величина регулировки
ADJRG	Диапазон регулировки
ALP	Осевой задний угол
AN	Главный задний угол
ANN	Вспомогательный задний угол
APMX	Максимальная глубина резания
APMX_EFW	Максимальная глубина резания - осевая подача
APMX_FFW	Максимальная глубина резания - боковая подача
AZ	Максимальная глубина врезания
B	Ширина хвостовика
BAWS	Угол корпуса со стороны заготовки
BAMS	Угол корпуса со стороны станка
BBD	Сбалансировано конструктивно
BBR	Сбалансировано индивидуально
BCH	Длина фаски при вершине
BD	Диаметр корпуса
BHTA	Половина угла конуса
BN	Ширина фаски
BS	Длина кромки Wiper
BSG	Стандарт
BSR	Радиус кромки Wiper
CDX	Максимальная глубина резания
CEMR	Главный радиус режущей кромки
CF	Фаска
CHBA	Угол фаски корпуса
CHBL	Длина фаски корпуса
CHW	Ширина фаски при вершине
CICT	Число режущих элементов
CICT _E	Число режущих пластин - торцевых
CICT _P	Число режущих пластин - периферийных
CICT _S	Число режущих пластин - боковых
CICT _T	Число режущих пластин - общее
CND	Диаметр отверстия для подвода СОЖ
CNSC	Тип подвода СОЖ к инструменту
CNT	Размер резьбы входного отверстия для СОЖ
COATING	Покрытие
CP	Максимальное давление СОЖ
CRKS	Размер резьбы центрального болта
CRNT	Размер резьбы отверстия для радиального подвода СОЖ
CTPT	Тип операции
CUTDIA	Максимальный диаметр отрезки обрабатываемой детали
CW	Ширина резания
CWN	Минимальная ширина резания
CWTOLL	Нижнее отклонение ширины резания
CWTOLU	Верхнее отклонение ширины резания
CWX	Максимальная ширина резания
CXSC	Тип подвода СОЖ к зоне резания
CZC	Размер соединения
CZC _{MS}	Размер соединения со стороны станка
CZC _{WS}	Размер соединения со стороны заготовки
D1	Диаметр отверстия под винт
DAH	Диаметр отверстия под головку винта
DAXIN	Минимальный внутренний диаметр торцевой канавки

DAXN	Минимальный наружный диаметр торцевой канавки
DAXX	Максимальный наружный диаметр торцевой канавки
DBC	Диаметр окружности болтов
DC	Диаметр резания
DCB	Диаметр отверстия
DCBN	Минимальный диаметр отверстия
DCBX	Максимальный диаметр отверстия
DCF	Диаметр резания, контакт по торцу
DCIN	Внутренний диаметр резания
DCN	Минимальный диаметр резания
DCON	Диаметр соединения
DCON _{MS}	Диаметр соединения со стороны станка
DCON _{WS}	Диаметр соединения со стороны заготовки
DCPS	Размер чипа данных
DCSF _{MS}	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
DCSF _{WS}	Диаметр контактной поверхности со стороны заготовки
DCX	Максимальный диаметр резания
DHUB	Диаметр оправки соединения
DIX	Максимальный диаметр для устройства замены инструмента
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DMM	Диаметр хвостовика
DN	Диаметр шейки
DRVCT	Число приводов
DSGN	Исполнение
EPSR	Угол профиля резьбы пластины
FHA	Угол подъема стружечной канавки
FLGT	Толщина фланца
FTDZ	Размер обрабатываемой резьбы
H	Высота хвостовика
HA	Теоретическая высота резьбы
HB	Разность высоты резьбы
NBH	Высота смещения основания головки
HC	Фактическая высота резьбы
HF	Функциональная высота
HRY	Нижняя точка от основной плоскости
HTB	Высота корпуса
HTH	Высота
IC	Диаметр вписанной окружности
INSL	Длина пластины
INSUC	Код использования пластины
IZC	Размер пластины
KAPR	Главный угол в плане
KAPR_EFW	Главный угол в плане - осевая подача
KCH	Фаска при вершине
KRINS	Главный угол в плане
KWW	Ширина шпоночного паза
L	Длина режущей кромки
LAMS	Угол наклона
LB	Длина корпуса
LCF	Длина стружечной канавки
LCOX	Максимальная длина отрезки
LE	Эффективная длина режущей кромки
LF	Функциональная длина
LFN	Минимальная функциональная длина
LH	Длина головки
LPR	Программируемая длина
LS	Длина хвостовика
LSC	Длина закрепления
LSCN	Минимальная длина закрепления
LSCS	Расстояние до участка закрепления
LSCX	Максимальная длина закрепления
LSD	Длина закрепления
LU	Рабочая длина (max рекомендуемая)
LU_BFW	Рабочая длина - обратная обработка торца
LU \bar{X}	Максимальная рабочая длина
MHD	Присоединительные размеры
MIID	Эталонная пластина
MIID _E	Эталонная пластина - торцевая
MIID _S	Эталонная пластина - боковая
MIID _C	Эталонная пластина - центральная
MIID _P	Эталонная пластина - периферийная
MIID _I	Эталонная пластина - промежуточная
MMCC	Заданный крутящий момент
MMCX	Мах момент резания
NOF	Число стружечных канавок
NT	Число зубьев
OAH	Общая высота
OAL	Общая длина
OAW	Общая ширина

OH	Рекомендуемый вылет
OHN	Минимальный вылет
OHX	Максимальный вылет
ORDCODE	Код заказа
PCL	Периферийная цилиндрическая длина
PDX	Длина профиля ex
PDY	Длина профиля ey
PHD	Диаметр предварительно обработанного отверстия
PHDX	Максимальный диаметр предварительно обработанного отверстия
PL	Длина режущей части
PNA	Угол профиля резьбы
PRFRAD	Радиус профиля
PRSPC	Характеристика профиля
PSIR	Главный угол в плане (дюйм.)
PSIRL	Левый угол наклона режущей кромки
PSIRR	Правый угол наклона режущей кромки
PSW	Ширина предварительно обработанного паза
RADH	Радиальная высота корпуса
RADW	Радиальная ширина корпуса
RAR	Задний угол правосторонний
RE	Радиус при вершине
REL	Радиус при вершине слева
RER	Радиус при вершине справа
RETOLL	Нижнее отклонение радиуса при вершине
RETOLU	Верхнее отклонение радиуса при вершине
RGL	Запас на переточку
RMPX	Максимальный угол врезания
RPMX	Максимальная частота вращения
S	Толщина пластины
SDL	Длина ступени
SIG	Угол при вершине
SPTL	Линия шеврона
SSC	Код размера гнезда под пластину
SSC _E	Размер гнезда под пластину - торцевое положение
SSC _P	Размер гнезда под пластину - периферийное положение
SSC _S	Размер гнезда под пластину - боковое положение
STA	Входной угол ступени
SUBSTRATE	Основа
TCDC	Допуск на диаметр резания
TCDCON	Допуск на диаметр соединения
TCDMM	Допуск на диаметр хвостовика
TCHA	Точность отверстия
TCHAL	Нижнее отклонение допуска отверстия
TCHAU	Верхнее отклонение допуска отверстия
TCT	Класс точности инструмента
TCTR	Класс точности резьбы
TD	Диаметр резьбы
TDZ	Размер резьбы
TFLA	Длина компенсации патрона Z+
TFLB	Длина компенсации патрона Z-
TG	Градиент конусности
THBTP	Наличие обратной конусности резьбы
THCA	Угол коррекции винтовой линии резьбы
THCNT	Длина режущей части метчика
THFT	Профиль резьбы
THFTS	Форма резьбы, стандартная серия
THL	Длина резьбы
THUB	Ширина червячной фрезы
TP	Шаг резьбы
TPI	Ниток на дюйм
TPIN	Ниток на дюйм минимум
TPIX	Ниток на дюйм максимум
TPN	Шаг резьбы минимальный
TPT	Тип профиля резьбы
TPX	Шаг резьбы максимальный
TRMAX	Максимальный диапазон резьб
TQ	Крутящий момент
TSYC	Обозначение инструмента
TTP	Тип резьбы
ULDR	Отношение рабочей длины к диаметру
VCX	Максимальная скорость резания
W1	Ширина пластины
WB	Ширина корпуса
WF	Функциональная ширина
WFCIRP	Ширина до опорной точки режущего элемента
WSC	Ширина закрепления
WT	Вес элемента
ZEFF	Число эффективных торцевых режущих кромок
ZEFP	Число эффективных периферийных режущих кромок
ZWX	Максимальное число пластин Wiper

Таблица соответствия систем измерения

Перевод метрических единиц в дюймовые

Расстояние
 1 метр = 39,370 дюйма
 1 метр = 3,281 фута
 1 миллиметр = 0,039 дюйма

Вес

1 килограмм = 2,205 фунта
 1 килограмм = 35,274 унции

Крутящий момент

1 Ньютон-метр (Нм) = 0,738 фунт-сила-фута (ft-lbs)
 1 Ньютон-метр (Нм) = 8,851 фунт-сила-дюйма (in-lbs)

Перевод дюймовых единиц в метрические

Расстояние
 1 дюйм = 25,4 миллиметра
 1 фут = 0,3 метра
 1 фут = 304,8 миллиметра

Вес

1 фунт = 0,45 килограмма
 1 унция = 28,35 грамма

Крутящий момент

1 фунт-сила-фут (ft-lbf) = 1,4 Ньютон-метра (Нм)
 1 фунт-сила-дюйм (in-lbf) = 0,1 Ньютон-метра (Нм)

Формулы и определения:

v_c = скорость резания

n = частота вращения шпинделя

v_f = минутная подача

z_n = общее число зубьев фрезы

z_c = эффективное число зубьев фрезы

f_z = подача на зуб

f_n = подача на оборот

h_{ex} = максимальная толщина стружки

a_p = глубина резания

l_a = ширина пластины

a_e = ширина резания

a_e/D_c % = ширина фрезерования

T = время обработки

Q = скорость снятия материала

n_{ap} = число проходов

TPI = ниток/дюйм

k_c = удельная сила резания

R_a = шероховатость поверхности

Метрическое

м/мин

об/мин (оборотов в минуту)

мм/мин

мм/зуб

мм/об

мм

мм

мм

мм

%

мин

см³/мин

Н/мм²

мкм

Дюймовое исполнение

фут/мин

дюйм/мин

дюйм/зуб

дюйм/об

дюйм

дюйм

дюйм

дюйм

%

мин

дюйм³/мин

Фунт/дюйм²

мкдюйм

Размер пластины

iC = диаметр вписанной окружности (дюйм)

Δ = длина режущей кромки (мм)

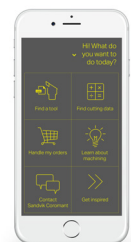
iFind

Здесь для вашего удобства собраны наши самые практичные решения

Где бы вы ни были — в дороге или в цехе — при наличии соединения с Интернет вы всегда можете получить доступ к необходимым функциям через приложение iFind.

Это приложение поможет вам найти инструменты, решения или информацию, необходимые для работы. Вы можете получать рекомендации по инструментам, совершать покупки, отслеживать состояние заказа и даже повышать свой уровень знаний. Что вы хотите сделать сегодня?

Всё, что вы найдёте в приложении iFind, будет доступно на любом устройстве.



Восстановление инструмента

Мы предлагаем больше, чем традиционная переточка инструментов. Наша программа восстановления режущей способности твердосплавного инструмента гарантирует многократное воссоздание геометрии и покрытия исходного качества, что позволяет вам снижать производственные затраты.

Наше предложение



100%

Надёжность инструмента

Наши специалисты окажут вам поддержку и поделятся своим опытом.



x3

Исходное качество

Возможность 3-кратного восстановления инструментов до первоначальных характеристик.



50%

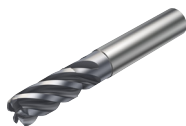
Экономия

Благодаря программе восстановления инструмента вы можете снизить расходы на инструмент до 50%.

Инструменты, доступные для восстановления



Сверление



Фрезерование



Развёртывание



Специальный символ на странице с описанием инструмента означает возможность восстановления его режущей способности.

Дополнительная информация



Контейнер для отправки инструментов на восстановление

Контейнер можно заказать двух размеров
- маленький (300 x 200 x 138 мм)
арт. №: 6949557
- средний (400 x 300 x 138 мм)
арт. №: 6949558

Инструменты Sandvik Coromant всех типов могут пересылаться в одном контейнере.



Сервис по восстановлению

- Перед тем как приступить к процессу восстановления режущей способности, мы проводим тщательный осмотр и определяем, может ли инструмент быть восстановлен. Инструменты, не подлежащие восстановлению, возвращаются владельцам.
- После каждого процесса восстановления на хвостовик инструмента наносится соответствующая лазерная маркировка.
- Инструменты доставляются обратно в оригинальной упаковке.



Что происходит с инструментами?

- Полное восстановление геометрии
- Уменьшение длины сверла
- Уменьшение диаметра и длины концевой фрезы
 - минимальный диаметр составляет около 0,9xDc
- Сохранение допуска на диаметр развёртки

По вопросу стоимости сервиса обращайтесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Ради защиты окружающей среды

Присоединяйтесь к новой концепции Coromant по утилизации отходов!

Новая концепция (CRC) представляет собой комплексную услугу, предлагаемую Sandvik Coromant всем своим заказчикам, покупающим твердосплавные пластины (включая пластины из кубического нитрида бора и пластины с алмазным покрытием) и цельнотвердосплавный инструмент.

Исходя из прослеживаемой в последнее время тенденции к увеличению использования невозобновляемых природных материалов, наиболее экономное потребление природных ресурсов является обязанностью всех производителей. Sandvik Coromant вносит свой вклад в сохранение природных ресурсов, предлагая сервис по приемке использованных твердосплавных пластин и цельнотвердосплавного инструмента, которые затем перерабатываются способом, не наносящим ущерба окружающей среде.

После наполнения тары для сбора твердого сплава ее содержимое перегружается в коробки для транспортировки. Заполненная тара для транспортировки отправляется в "Центр по переработке отходов". За дополнительной информацией Вы можете обратиться в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

Преимущества концепции CRC по утилизации отходов

- Единая система по всему миру.
- Для прямых заказчиков и посредников.
- Простота процедуры сбора и транспортировки твердого сплава.
- Меньше отходов, загрязняющих окружающую среду.
- Лучшее использование природных ресурсов.
- Принимаются также твердосплавные пластины других изготовителей.



B

C

D

Закажите специальную тару для сбора использованного твердого сплава. Мы рекомендуем иметь отдельную тару для сбора твердосплавных пластин и отдельную тару для сбора цельнотвердосплавного инструмента для каждого рабочего места.

Тара для сбора твердого сплава:

Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):

Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):

Коды для заказа

91617

92994

92995

E

Информация по безопасности

Информация по безопасности

Составляющие твердого сплава

Державки

Державки в основном содержат железо (FE) и низколегированные элементы — хром, никель, марганец, молибден и кремний.

Сменные пластины/режущие инструменты/осевые инструменты

Изделия из твердого сплава содержат в основном карбид вольфрама и кобальт. Они также могут содержать карбиды и карбонитриды следующих элементов: титана, тантала, ниобия, хрома, молибдена и ванадия.

Опасные воздействия

При шлифовании и нагреве заготовок или изделий из твердого сплава образуются опасные вещества, такие как пыль или пары, которые могут попасть в дыхательные пути, на кожу и в глаза или быть проглочены.

Повышенная токсичность

Пыль является токсичным веществом, которое может вызвать раздражение и воспаление дыхательных путей. Есть данные о повышенной токсичности совместного вдыхания паров карбида вольфрама и кобальта по сравнению с вдыханием одного кобальта.

Контакт с кожей может немедленно привести к раздражению. У чувствительных людей может возникнуть аллергическая реакция.

Длительное влияние токсичных веществ

Неоднократное вдыхание аэрозолей, содержащих кобальт, может затруднить дыхание. Длительное вдыхание паров или пыли при увеличивающихся концентрациях вредных компонентов может привести к хроническим заболеваниям легких, в том числе и раку. Исследования показали, что люди, работавшие в прошлом в контакте с повышенной концентрацией паров карбида вольфрама и кобальта, более склонны к заболеванию раком легких.

Кобальт и никель являются потенциальными раздражителями кожи. Длительный контакт с указанными компонентами может привести к повышенной чувствительности кожи.

Вредные последствия

Продолжительное вдыхание является токсичным и может нанести существенный вред здоровью.

Токсично при вдыхании.

Данные о возможном канцерогенном эффекте ограничены.

Может вызвать раздражение при вдыхании и контакте с кожей.

Меры предосторожности

Избегать образования и вдыхания пыли. Для снижения содержания вредных элементов до нормы необходимо всегда использовать вытяжную вентиляцию.

Использовать респираторы, если вентиляция невозможна или недостаточна.

При необходимости следует надевать защитные очки с боковыми шторками.

Избегать контактов с кожей. Носить защитные перчатки. После соприкосновения рекомендуется тщательно вымыть соответствующие кожные покровы.

Носить специальную защитную одежду и вовремя ее стирать.

Не принимать пищу, не пить и не курить на рабочем месте. Тщательно мыть лицо и руки перед едой, питьем, курением.



Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна										
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония		
			Стандарт										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
P	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	-	L6	55NCDV7	F.520.S	SKT4	
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	-	L3	Y100C6	100Cr6	-	
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240	
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCr440	
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	-	2534	-	-	F-1270	-	
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	-	3135	35NC6	-	SNC236	
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	-	2108	8620	-	F520.S	-	
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	
	Высоколегированная сталь												
P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU	X210Cr12	SKD1		
P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	-	X250Cr12KU	-		
P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU	X40CrMoV5	SKD61		
P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X40CrMoV511KU	X100CrMoV5	SKD12		
P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X100CrMoV51KU	X210CrW12 1KU	SKD2		
P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU	X30WCrV9	SKD5		
P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X30WCrV9 3KU	X165CrMoV12KU	-		
P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNV3	-	-	-	-		
P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	X10Ni9	XBNi09	-		
P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	-	Z18N5	-	-	-		
P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3		
P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51		
P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55		
P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	HS 2-9-2	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-		
P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1		
Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь													
Сталь	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAl13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434	
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45GrS8	F322	SUH1	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNV6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12.01	-	-	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNi6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431	
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-	
	P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	
	P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F	
P2.1.Z.AN	02.1												
P2.2.Z.AN	02.1		1.0045										
P2.2.Z.AN	02.1												
P2.5.Z.HT	02.2												
P1.2.Z.AN													
P1.2.Z.AN													
P1.2.Z.AN													
P2.5.Z.HT													
P2.5.Z.HT	02.2												
P2.5.Z.HT	02.2												
P2.5.Z.HT													

Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна																				
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония												
			Стандарт		W.-nr.		BS		EN		SS		AISI/SAE/ASTM		AFNOR		UNI		UNE		JIS		
			DIN EN																				
M	Аустенитная нержавеющая сталь																						
	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5											
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36											
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN											
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN											
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-											
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16, SUS316L											
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-											
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L											
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiN18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiN18 11	F.3552 F.3524	SUS347											
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-											
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-											
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309											
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17											
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-											
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301											
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAl17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-											
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi 18 11	-	-											
								304S12															
		M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304										
		M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304										
		M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316										
		M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321										
		M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303										
		Супераустенитная (Ni>20%) нержавеющая сталь																					
		M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15										
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-										
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310										
		M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330										
		M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-										
		Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь																					
		M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-										
		M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-										
		M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-										
		M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-										
		M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-										
		M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			1.0045	Торговые марки SANMAC 304 (Sandvik Steel) SANMAC 304L (Sandvik Steel) SANMAC 316 (Sandvik Steel) SANMAC 316L (Sandvik Steel) 254 SMO 654 SMO SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel) SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)																
		M1.1.Z.AQ	05.21/15.21																				
		M1.1.Z.AQ	05.21/15.21																				
		M1.1.Z.AQ	05.21/15.21																				
		M1.0.Z.AQ	05.23/15.23																				
		M2.0.Z.AQ	05.23/15.23																				
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52																					
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52																					

B

C

D

E

Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна										
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония		
			Стандарт										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
К	Ковкий чугун												
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	-	FCMP490
						P 570/3		0858	70003	MP 60-3			FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	-	FCMP690
	Серый чугун												
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-	-
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	-	FC100
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	-	FC150
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	-	FC200
K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	-	FC250	
K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-	-	
K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	-	FC300	
K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	-	FC350	
K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-	-	
Чугун с шаровидным графитом													
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	-	FCD400	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-	-	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-	-	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	-	FCD500	
K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	-	FCD600	
K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	-	FCD700	
K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-	-	
Чугун с вермикулярным графитом													
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300											
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500											
Отпущенный ковкий чугун													
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-	-	
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-	-	-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-	-	
K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-	-	

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна											
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония			
			Стандарт											
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS		
N	Алюминиевые сплавы													
	Цветные металлы	N1.3.C.AG	30.21	G-AISI9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS	
		N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AISI12	A-SU12	-	-	AC4A	
		N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052	
		N1.3.C.UT	-	GD-AISI12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061	
		N1.3.C.AG	-	GD-AISI8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075	
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12	
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-	
		N1.3.C.AG	-	G-AISI10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-	
		S	Сплавы на основе никеля											
Жаропрочные сплавы			S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-
	S2.0.C.UT		20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-	
	S2.0.Z.AG		20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-	
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-	
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-	
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-	
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-	
	S2.0.Z.AN		20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-	
	S2.0.Z.AN		20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-	
	S2.0.Z.AN		20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-	
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-	
	На основе кобальта													
	S3.0.Z.AG		20.32	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS 5772	KC20WN	-	-	-	
	S3.0.Z.AG		20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	-	KC22WN	-	-	-	
	Сплавы на основе титана													
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	-	UNS R54520	T-A5E	-	-	-
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	-	UNS R56401	UNS R56400	-	-	-
	S4.3.Z.AN		23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	-	T-A6V	-	-	-
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Торговые марки													
S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Сплавы на основе железа												
Incoloy 800														
Сплавы на основе никеля														
S2.0.Z.AN	20.2	Haynes 600												
S2.0.Z.AN	20.2	Nimocast PD16												
S2.0.Z.AG	20.2	Nimonic PE 13												
S2.0.Z.AG	20.2	Rene 95												
S2.0.Z.AN	20.21	Hastelloy C												
S2.0.Z.AN	20.21	Incoloy 825												
S2.0.Z.AN	20.21	Inconel 600												
S2.0.Z.AN	20.21	Monel 400												
S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 700												
S2.0.Z.AG	S2.0.Z.AG	Inconel 718												
S2.0.Z.AG	20.22	Mar - M 432												
S2.0.Z.AG	20.22	Nimonic 901												
S2.0.Z.AG	20.22	Waspaloy												
S2.0.C.NS	20.24	Jessop G 64												
Сплавы на основе кобальта														
S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213												
S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209												
H	Материалы высокой твердости													
	Материалы высокой твердости	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS	
		H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A	
		H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A	

Система обозначения фрез CoroMill® Plura

2	S	3	4	0	-	1200	-	200	-	M	A	1640	
1	2	3	4	5		6		7		8	9	10	11

1 Серия

- 1:** Универсальные решения
2: Оптимизированные решения

2 Геометрия вершины

- S:** Концевая, с радиусом при вершине, с возможностью сверления
F: Концевая, с радиусом при вершине, без возможности сверления
P: Концевая, с возможностью сверления
N: Концевая, без возможности сверления
B: Со сферическим концом
C: Фрезы для обработки фасок
H: Фрезы для работы с большой подачей
U: Фрезы для обработки радиусных фасок
T: Для фрезерования поверхностей тел вращения

3 Угол подъёма стружечной канавки

- 0:** $0^\circ < FNA \leq 15^\circ$
1: $15^\circ < FNA \leq 25^\circ$
2: $25^\circ < FNA \leq 35^\circ$
3: $35^\circ < FNA \leq 45^\circ$
4: $45^\circ < FNA \leq 55^\circ$
5: $55^\circ < FNA \leq 65^\circ$

4 Диапазон допустимых глубин резания (APMX/DC)

- 0:** 0-0.5 x DC
1: 0.6-1.0 x DC
2: 1.1-1.5 x DC
3: 1.6-2.0 x DC
4: 2.1-2.5 x DC
5: 2.6-3.0 x DC
6: 3.1-3.5 x DC
7: 3.6-4.0 x DC
8: 4.1-5.0 x DC
9: > 5.0 x DC

5 Код для инструментов одного типа с различающимися значениями вспомогательных параметров**6** Диаметр фрезы (DC) в 1/100 мм.

Например: 1200 = 12.00 мм

7 Радиус при вершине, фаска или галтель в 1/100 мм.

Например: радиус при вершине 200 = 2 мм.
 Например: фаска 045 = 45°

8 Подвод СОЖ

- Без подвода СОЖ
C: Внутренний радиальный подвод СОЖ
A: Внутренний осевой подвод СОЖ

9 Группы обрабатываемых материалов по ISO

- P:** ISO P
K: ISO K
M: ISO M
S: ISO S
H: ISO H
N: ISO N
O: ISO O
X: Универсальные фрезы

10 Хвостовик

- A:** Цилиндрический
B: Weldon
C: Цилиндрический с шейкой
D: Weldon с шейкой
Y: iLock
F: iLock с шейкой
G: Хвостовик уменьшенного диаметра

11 Сплав

Система обозначения метчиков

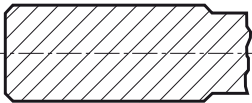
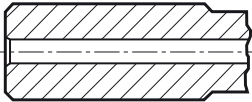
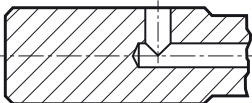
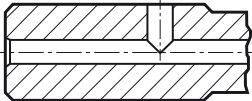
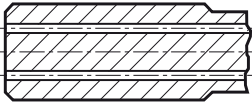
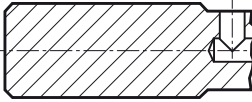
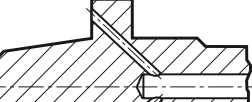

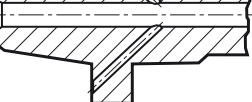
T200 - S D 100 D A - M3

1 2 3 4 5 6 7

<p>1 Семейство продукции</p>	<p>2 Группы обрабатываемых материалов по ISO</p> <p>P = Сталь M = Нержавеющая сталь K = Чугун S = Жаропрочные сплавы</p> <p>H = Материалы высокой твёрдости</p> <p>N = Цветные металлы</p> <p>X = Другие материалы</p>	<p>3 Обрабатываемость материала</p> <p>E = Лёгкая M = Средняя D = Тяжёлая</p>
<p>4 Число</p> <p>1 0 0</p> <p>Обозначение: усиленный или прямой хвостовик, длина реж. части, СОЖ и т.д.</p>	<p>5 Стандарт</p> <p>D = DIN A = ANSI & DIN/ANSI J = JIS I = ISO</p>	<p>6 Тип резьбы</p> <p>A = M B = MF C = MJ D = UN E = UNC F = UNF G = UNEF H = UNJC I = UNJF J = UNS K = G L = NPT M = NPTF N = NPSF O = NPSM P = EGM Q = EGMF R = EGUNC S = EGUNF T = PG U = R V = Rc X = Rp Y = BA Z = EGUNJF</p>
<p>7 Размер</p> <p>Шаг указывается только для резьб с мелким шагом, MF</p> <p>M3 M10x125 (десятичная запятая в обозначении шага не указывается)</p>		

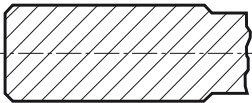
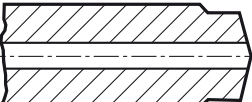
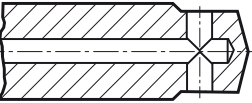
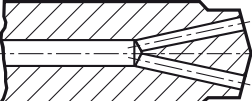
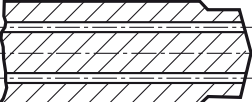
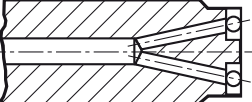
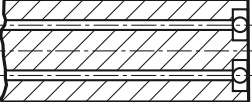
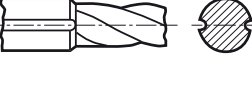
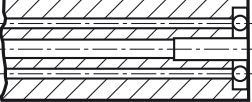
CNSC

Тип подвода СОЖ к инструменту

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ через центр и радиальный подвод	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Радиальный подвод СОЖ перед адаптером	
6	Подвод СОЖ через фланец	
7	Подвод СОЖ через фланец и через центр	
8	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	

CXSC

Тип подвода СОЖ к зоне резания

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ под наклоном	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Подвод СОЖ под наклоном с регулируемыми соплами	
6	Осевой подвод СОЖ не через центр с регулируемыми соплами	
7	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	
8	Подвод СОЖ через центр или не через центр с регулируемыми соплами	

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
1B230-XA	A25	T300-XM102AE	C23, C24		
1B231-XA	A26	T300-XM102AF	C26, C27		
1B232-XA	A26	T300-XM102DA	C17		
1B240-XA	A27	T300-XM103AA	C18		
1C050-XA	A29	T300-XM103AB	C21		
1P220-XA	A5	T300-XM103AE	C24		
1P220-XB	A6	T300-XM103AF	C27		
1P221-XA	A7	T300-XM103DA	C17		
1P221-XB	A8	T300-XM104DA	C17		
1P222-XA	A9	T300-XM105DA	C17		
1P222-XB	A9				
1P230-XA	A10, A11				
1P230-XB	A10				
1P231-XA	A12				
1P231-XB	A13				
1P240-XA	A14				
1P240-XB	A14				
1P250-XA	A15				
1P250-XB	A15				
1P251-XA	A16				
1P251-XB	A16				
1P260-XA	A17				
1P260-XB	A17				
1P330-XA	A19				
1P330-XB	A19				
1P340-XA	A23				
1P340-XB	A23				
1P341-XA	A20				
1P341-XB	A20				
1P360-XA	A21				
1U000-XA	A29				
435.B..A1-XF	D3, D4				
435.T..A1-XF	D5, D6				
460.1..A0-XM (3xD)	B15-B21				
460.1..A0-XM (5xD)	B15-B21				
460.1..A1-XM (3xD)	B3-B14				
460.1..A1-XM (5xD)	B3-B14				
460.1..A1-XM (8xD)	B3-B14				
460.2..A1-XM	B22, B23				
T					
T200-XM100AA	C6				
T200-XM100AB	C9				
T200-XM100AE	C11				
T200-XM100AF	C13				
T200-XM100DA	C4				
T200-XM100DB-MF	C7, C8				
T200-XM100DE	C10				
T200-XM100DF	C12				
T200-XM100DK	C14				
T200-XM101AA	C6				
T200-XM101AB	C9				
T200-XM101AE	C11				
T200-XM101AF	C13				
T200-XM101DA	C4, C5				
T200-XM101DE	C10				
T200-XM101DF	C12				
T200-XM104DA	C5				
T200-XM105DA	C5				
T300-XM100AA	C18				
T300-XM100AB	C21				
T300-XM100AE	C23				
T300-XM100AF	C26				
T300-XM100DA	C16				
T300-XM100DB	C19, C20				
T300-XM100DE	C22				
T300-XM100DF	C25				
T300-XM100DK	C28				
T300-XM101AA	C18				
T300-XM101AB	C21				
T300-XM101AE	C23				
T300-XM101AF	C26				
T300-XM101DA	C16, C17				
T300-XM101DE	C22				
T300-XM101DF	C25				
T300-XM102AA	C18				
T300-XM102AB	C21				